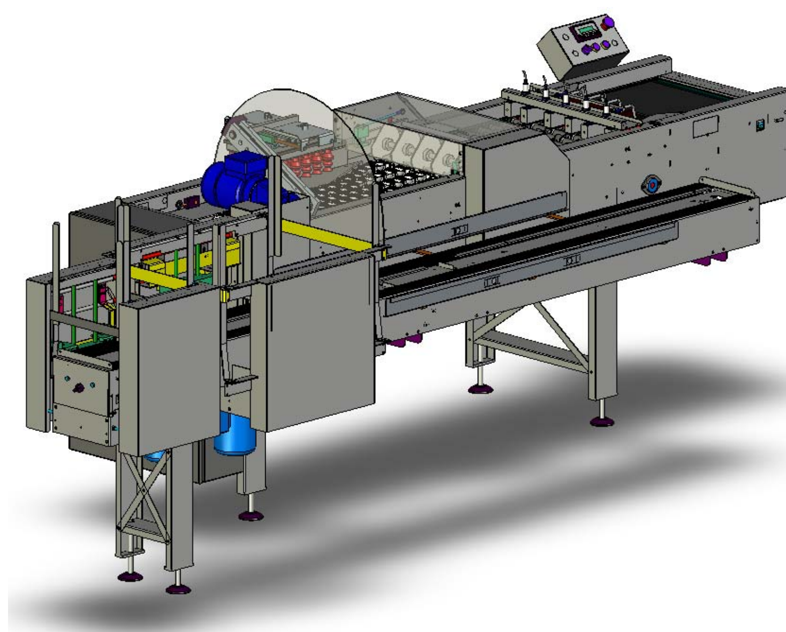




MANUEL D'UTILISATION DU PSPC

PSPC30 **PSPC5** **PSPC7**

Prinzen B.V.
Weverij 18
7122 MS AALTEN
P.O. Box 85
7120 AB AALTEN
PAYS-BAS

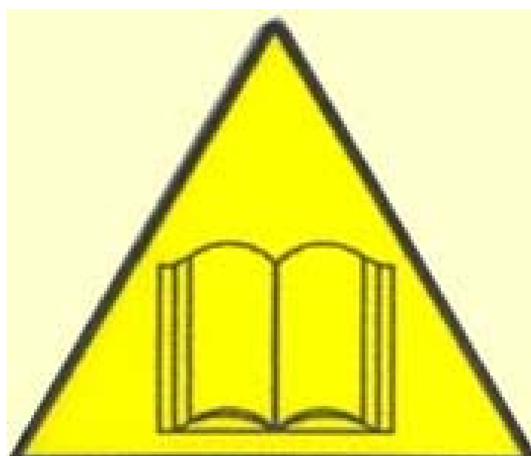
Site Web: www.prinzen.com

TABLE DES MATIERES

INDEX



INTRODUCTION



CAUTION:

This manual must be read by or to each person, before that person operates, cleans, repairs, supervises the operation of, or uses this machine in any way.

CAUCION:

Este manual debe ser leido por a cada persona antes de comenzar a operar, limpiar, reparar, supervisar la operación de, o utilizar esta maquina de cualquier manera.

ATTENTION:

Ce manuel doit être lu par, ou a, toute personne avant qu’elle ne mette en route, nettoie, répare, supervise le fonctionnement ou utilise cette machine, de quelque manière que ce soit.

VORSICHT:

Jeder, der diese Maschine bedienen, reinigen, reparieren, überwachen oder auf irgendeine Weise benutzen soll, muß vorher diese Hinweise lesen oder vorgelesen bekommen.

ATTENTIE:

Een ieder, die deze machine bedient, reinigt, repareert, controleert of op enige andere wijze gebruiken zal, dient vooraf deze bedieningsvoorschriften te lezen.

RESPONSABILITE

Prinzen BV ne peut pas être tenu pour responsable des coûts, des dommages ou des blessures personnelles si ce système n'est pas utilisé en accord avec les instructions décrites dans ce manuel.
L'information fournie dans ce manuel est valide pour le modèle standard du système. Des parties de votre système peuvent différer de ce système standard.
Depuis Prinzen BV améliore constamment ses systèmes, il est possible qu'il y ait de petites différences entre votre système et ce manuel.
Bien que ce manuel ait été rédigé avec un soin extrême, Prinzen BV ne peut accepter aucune responsabilité de coûts, des dommages ou des blessures personnelles provenant de toute faute et/ou du manque d'information dans le contenu de ce document.

GENERALITES

Ce manuel contient de l'information importante au sujet de la sûreté, du fonctionnement, de l'ajustement, de l'entretien, du nettoyage et de la réparation du système de Prinzen BV. Pour le fonctionnement simple du système, lisez ce manuel soigneusement et travaillez selon les directives de ce manuel.
En plus de la conception et des matériaux utilisés la marche et l'entretien ont aussi un grand impact sur le fonctionnement, la durée et les coûts d'exploitation de notre système. Vous, en tant que propriétaire du système, êtes responsable de l'exécution de l'entretien selon les directives et les intervalles indiqués dans ce manuel.
Ce manuel vous aidera à acquérir des connaissances pour utiliser le système comme il doit l'être: Correctement utilisé et parfaitement maintenu.

Un système de Prinzen BV satisfait les demandes, mentionnées dans la directive européenne de machines (CE).



COPYRIGHT



Écrit par Visser Machine Services.

GENERALITES

Ce manuel contient l'information importante au sujet de la sécurité, le fonctionnement, le nettoyage, l'entretien et les remèdes aux pannes.
À tout moment ce manuel doit être accessible pour tout le personnel travaillant avec le système. Le conserver dans un endroit déterminé, près du système. Quand le manuel est perdu ou endommagé, commandez une nouvelle copie aussitôt que possible.
L'utilisateur du système devrait lire et comprendre tout le manuel d'utilisation avant de faire fonctionner, de nettoyer, de maintenir et de réparer le système.
Ne jamais changer l'ordre des procédures comme décrit dans ce manuel.
Ce manuel, en dehors des informations au sujet de l'installation et des ajustements du système, peut aussi être utile pour la communication avec le service après vente ou le revendeur de Prinzen. Cette information est décrite dans le manuel d'aide en anglais, qui est également livré avec ce système.

REGLES DE SECURITE

Avant la mise en marche, le nettoyage, la maintenance du système ou avant de remédier à des pannes lisez d'abord ce chapitre et le chapitre qui concerne la Sécurité.

REGLEMENTS LEGAUX

- Toutes les indications de sécurité mentionnées dans ce manuel doivent être observées.
- En plus des règles de sécurité de ce chapitre vous devez observer des règles en vigueur dans votre pays afin d'éviter des accidents.
- Avant de commencer à réparer ou maintenir la machine toujours consultez votre chef de sécurité pour demander si un permis de travail spécial est exigé.
- Tous les dispositifs de sécurité dans la machine et les indications de sécurité mentionnées dans ce manuel sont des conditions pour piloter la machine sans risque. Le propriétaire et son personnel qualifié sont finalement les seuls responsables de l'utilisation sécurisée de la machine.
- Le propriétaire est responsable de l'aptitude du personnel qualifié à remplir ses fonctions en accord avec les mesures de sécurité.
- Des changements techniques, qui influencent le fonctionnement sécurisé de la machine, peuvent seulement être exécutés par le service après vente de Prinzen.
- Ne pas changer les commandes, et/ou les programmes du PLC, sans autorisation écrite de Prinzen parce que ceci peut affecter la sécurité de la machine.
- Employez seulement des pièces d'origine de Prinzen ou des pièces certifiées CE pour le remplacement.
- Prinzen ne peut pas être tenu responsable pour aucun dommage consécutif au système ou à d'autres installations qui ont été provoqués par des modifications techniques, un entretien et des réparations non professionnels sur notre système, qui ont été exécutées par le client.
- La garantie devient invalide quand des dommages consécutifs au système, causés par les changements techniques, un entretien et des réparations non professionnels qui ont été exécutés par le client.

	**DANGER!** Le fait de ne pas se conformer aux règlements légaux peut avoir comme conséquence des dommages corporels permanents ou la mort.
	**ATTENTION!** Le fait de ne pas se conformer aux règlements légaux peut avoir comme conséquence des dommages au système.

COMMENT EMPLOYER CE MANUEL?

Le manuel est composé pour fournir le maximum d'information avec un minimum de recherche. La clef d'accès aux références faciles est la Table des matières. Familiarisez-vous avec elle et vous n'aurez aucun ennui à localiser l'information à partir de tous les secteurs de la machine.

QUI DEVRAIT UTILISER CE MANUEL?

Propriétaire :
Le propriétaire (entrepreneur, intéressé) est la personne qui possède ou loue la machine et met cette machine en production. Le propriétaire doit faire attention à ce que les utilisateurs du système lisent le manuel.

Opérateur :
L'opérateur est la personne qui utilise le système comme demandé par le propriétaire. L'opérateur doit lire les chapitres: Introduction, Sécurité, Description de la machine, Fonctionnement.

Professionnel :
Un professionnel est quelqu'un qui peut évaluer les devoirs qui lui sont désignés sur la base de son éducation, connaissance et expérience et qui peut évaluer les dangers liés, et ainsi éviter ces dangers.

Ingénieur d'entretien :
L'ingénieur d'entretien est le professionnel qui est considéré comme qualifié par le propriétaire pour réaliser certaines fonctions. La qualification s'applique seulement à ces fonctions désignées. L'ingénieur d'entretien doit lire tout le manuel.

INFORMATION DU MANUEL

Type de machine:	PSPC
Révision du manuel:	01 (Mars 2008)

NUMERO DE SERIE

Chaque machine a un numéro de série unique imprimé sur l'étiquette de machine, qui peut être trouvée dans le coffret électrique. Notez en bas ce numéro de série pour l'avoir disponible quand vous contactez le service après vente de Prinzen.

SYMBOLES

Des symboles sont employés dans le manuel quand une attention/précaution particulière est exigée en travaillant sur le système. Les symboles spéciaux et leur signification sont décrits dans la table ci-dessous.

Symbole:	Signification:
	DANGER! Ce symbole est employé quand des instructions devraient être suivies à la lettre. Sinon les conséquences peuvent être des dommages corporels permanents ou la mort.
	AVERTISSEMENT! Ce symbole est employé quand des instructions devraient être suivies à la lettre. Sinon les conséquences peuvent être des dommages corporels permanents.
	ATTENTION! Ce symbole est employé quand des instructions devraient être suivies à la lettre. Sinon elles peuvent endommager le système.
	NOTE! Ce symbole conseille d'employer des produits comestibles et de travailler de manière hygiénique. Ne pas respecter cette recommandation peut causer des maladies.
	CONSEIL! Ce symbole est employé comme un conseil utile pour simplifier l'exécution de certaines tâches.

EG - EXPLICATION DE CONTRAT

Pour ce qui concerne les normes de la machine :

Prinzen B.V.
Weverij 18
7122 MS AALTEN
Pays Bas

Déclare sur leur responsabilité :

1 Nous sommes le fabricant de la machine d'emballage d'œufs :

Marque : Prinzen
Type: PSPC
Numéro de série :

Sur quoi ce contrat porte :

2 La machine est développée en accord avec les demandes sur les standards de machine 98/37/EEG (les plus récents).

3 La machine répond aux exigences des demandes des normes CE suivantes:
La basse tension selon le standard 73/23/EEG (le plus récent).
Les EMC-normes 89/336/EEG (les plus récents).

4 La machine est développée et construite en accord avec la norme européenne:
EN60204-1: 1993 Equipement électrique des machines industrielles.

Signé à: Aalten
Date:

Signé par: G.J. van Eerden



1. SECURITE



GENERALITES

Seulement des personnes répondant aux exigences suivantes sont autorisées à travailler avec le système. Ces personnes devraient être :
- Qualifiés et spécifiquement exercés pour leurs fonctions.
- Au courant du contenu de ce manuel.
- Au courant des endroits des boutons d'urgence et autres dispositifs de sécurité.
- 18 ans ou plus.
- Au courant des règlements nationaux et régionaux concernant la sécurité.

Ces personnes devraient avoir atteint l'âge minimum légal requis pour effectuer ce travail.
Ces personnes ne sont pas dessous influence de drogue, médicament ou boisson alcoolisée.

DANGER!
Gardez les enfants et les personnes incompétentes éloignés du système !

Le système doit être employé seulement pour le but pour lequel il a été conçu. Voir le chapitre Description de la Machine pour les détails.

REGLES DE SECURITE

N'employez pas le système quand les dispositifs de sécurité ont été retirés. Ce système peut contenir des pièces avec des bords anguleux, des pièces mobiles et des pièces en rotation.
Quand les capots de protection sont enlevés, des bords pointus et les points de pincement peuvent être exposés. Faites très attention et évitez de toucher ou frapper ces zones avec vos mains ou corps parce qu'ils peuvent causer des dommages.

N'entrez pas des parties de votre corps ou des objets dans les ouvertures du système. Ceci peut mener à des dommages corporels graves ou des dommages au système. Il est dangereux d'être à l'intérieurs, sur ou sous le système pendant qu'il est en fonctionnement.

L'habillement pendant lâchement, l'habillement avec des manches larges, des cravates, des chaînes ou des bagues sont interdits. Les cheveux longs devraient être attachés en arrière.

Assurez-vous qu'il y a suffisamment de lumière autour de la machine.

Ne touchez pas ou ne venez pas près des pièces qui bougent ou qui sont en rotation. Le contact physique avec ces pièces est dangereux.

Ne vous tenez pas ou ne marchez pas sur des pièces du système.

Ne travaillez pas seul sur le système. Au moins une autre personne devrait être présente

Avant de commencer à nettoyer, maintenir ou inspecter la machine ou avant de remédier à des pannes suivez les étapes mentionnées ci-dessous :
- Coupez la machine et sécurisez-la contre des allumages accidentels.
- Signalez avec un pictogramme d'avertissement sur l'interrupteur principal «Ne pas allumer»:
- Actionnez le bouton d'urgence le plus proche.
- Assurez-vous qu'aucun composant ne soit en mouvement.

Avant d'alimenter la machine, vous devez vérifier ce qui suit :
- Tous les dispositifs de sécurité sont en place et fonctionnels.
- Aucune autre personne n'est à l'intérieur, au-dessous ou au-dessus du système.
- Aucun outil ou objet n'est dans le système.
- Aucune autre personne n'est en danger.

N'employez pas d'eau pour nettoyer les coffrets électriques et les autres composants électroniques.

Pour des opérations sécurisées et faciles gardez la zone et le plancher autour de la machine propres, exempte d'huile, de graisse ou d'obstacles. Enlevez l'excès de graisses après le graissage des fonctions.

Quand un câble de prolongation est utilisé pour l'alimentation d'énergie, assurez-vous que le diamètre du câble par rapport à sa longueur est correct. Assurez-vous que le câble est complètement déroulé

L'activation manuelle des commandes de sécurité est interdite.
Quand les dispositifs de sécurité sont mis hors service, la machine doit préalablement être coupée et sécurisée contre un allumage accidentel.

Le travail à l'intérieur du coffret électrique peut seulement être entrepris par le personnel qualifié comme les techniciens de Prinzen ou les techniciens des revendeurs.

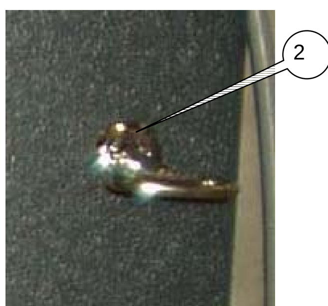
Coupez toujours l'interrupteur principal avant d'ouvrir les coffrets électriques.

Après avoir coupé l'interrupteur principal, les parties à l'intérieur du coffret électrique peuvent rester sous tension approximativement 1 minute. Les inverseurs de fréquence peuvent tenir une charge à haute tension durant ce temps. Ne touchez pas les parties à l'intérieur du coffret électrique tant que les affichages des inverseurs de fréquence sont allumés.

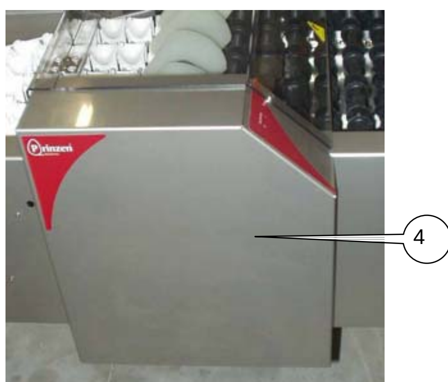
Plusieurs parties à l'intérieur du coffret électrique maintiennent la tension même quand l'interrupteur principal est arrêté (interrupteur principal, alimentation principale, bornes pour les zones rassemblant les œufs, et cætera).

	**DANGER!** Le fait de ne pas se conformer aux règles de sécurité peut avoir comme conséquence des dommages corporels permanents ou la mort.
	**ATTENTION!** Le fait de ne pas se conformer aux règles de sécurité peut avoir comme conséquence des dommages au système.









DISPOSITIONS DE SECURITE

Avant de faire fonctionner la machine les dispositifs de sécurité doivent être examinés pour s'assurer de leur fonctionnement correct. Aussi les capots de protection doivent être montés avant de commencer à utiliser le système. Réparez ou remplacez les dispositifs de sécurité avant d'utiliser le système s'ils ne fonctionnent pas correctement.
Ne comptez jamais seulement sur les dispositifs de sécurité. Coupez toujours le système et fermez à clef la source d'alimentation (1) avant de travailler sur la machine.



DANGER!
Les capots de protections protègent les zones dangereuses de la machine. Ces capots sont d'une extrême importance pour faire fonctionner la machine sans risque. Ne faites jamais fonctionner la machine quand les capots de protection sont enlevés parce que des dommages sérieux ou la mort peuvent se produire !

DEFINITION DES DISPOSITIFS DE SECURITE

Les dispositifs de sécurité sont : portes vérouillables (2), boutons d'urgence (3) et capots de protection(4).

Le bouton d'urgence empêche la machine de fonctionner et devrait arrêter la machine immédiatement quand il est pressé. Les capots de protection protègent des pièces mobiles dangereuses. Ces capots ne peuvent pas être enlevés sans outils.
Les portes vérouillables sont des portes qui peuvent seulement être ouvertes avec une clef. La clef devrait seulement être en possession d'un surveillant.



DANGER!
Les portes vérouillables protègent de zones dangereuses de la machine. Ces portes sont de la plus grande importance pour faire fonctionner la machine sans risque. Ne faites jamais fonctionner la machine quand les portes sont ouvertes ou non verrouillées parce que des dommages sérieux ou la mort peuvent se produire !

BOUTON D'URGENCE

Pour arrêter la machine en cas d'urgence, le système a un ou plusieurs boutons d'urgence.
N'utilisez seulement le bouton d'urgence qu'en cas d'urgence. Quand le bouton d'urgence est appuyé le système s'arrête immédiatement. Le bouton reste mécaniquement verrouillé ainsi la machine ne peut pas démarrer jusqu'à ce que cela soit considéré sécurisé. Libérez le bouton d'urgence en le tournant dans le sens des aiguilles d'une montre.
Ne libérez pas le bouton d'urgence sans être certain de savoir par qui et pourquoi il a été appuyé.
Le personnel travaillant avec le système doit connaitre les positions des boutons d'urgence.

PROCEDURE D'INSPECTION DE SECURITE

Avant de mettre en marche la machine tous les capots de protection doivent être en place, toutes les portes doivent être fermées et les boutons d'urgence doivent fonctionner. Le personnel qualifié doit vérifier des dispositifs de sécurité pour assurer un fonctionnement approprié.
1) Vérifiez que tous les capots de protection sont en place et toutes les portes sont fermées.
2) Démarrez et arrêtez le système.
3) Attendez jusqu'à ce que le système soit complètement arrêté et pousser un bouton d'urgence.
4) Appuyez sur le bouton marche, la machine ne devrait pas démarrer.
5) Tirez sur le bouton d'urgence.
6) Répétez les étapes ci-dessus 3, 4 et 5 pour tous les boutons d'urgence.
7) Vérifiez que la machine ne démarre pas quand n'importe quel bouton d'urgence est appuyé.
Si la machine fonctionne quand un bouton d'urgence est appuyé, la machine n'est pas sûre pour fonctionner. Appelez immédiatement un technicien qualifié pour réparer l'interrupteur de sécurité défectueux ou le bouton d'urgence.

PICTOGRAMMES D'AVERTISSEMENT



Le système de Prinzen fait des mouvements dangereux. Le système contient également des pièces dangereuses quand elles entrent en contact avec le corps. Les pictogrammes suivants sont signalés comme un avertissement. Comprenez et rappelez-vous la signification des pictogrammes d'avertissement.

	**DANGER!** Maintenez les pictogrammes d'avertissement propres. Quand ils deviennent peu clairs, remplacez-les.

Le pictogramme avec un éclair est employé pour avertir d'une tension dangereuse à l'intérieur d'un boitier. Entrer en contact avec des parties à l'intérieur de ce boitier peut avoir comme conséquence des dommages corporels permanents ou la mort.



Ce signe est utilisé comme moyen d'avertissement pour les mouvements dangereux. Gardez une distance de sécurité par rapport à ces pièces. Ne pas tenir compte de cet avertissement peut avoir comme conséquence des dommages corporels permanents.



Ce signe est utilisé comme moyen d'avertissement pour le danger de membres attirés à l'intérieur. Gardez une distance de sécurité par rapport à ces pièces. Ne pas tenir compte de cet avertissement peut avoir comme conséquence des dommages corporels permanents.



Ce signe est utilisé comme moyen d'avertir d'un danger d'écrasement. Gardez une distance de sécurité par rapport à ces pièces. Ne pas tenir compte de cet avertissement peut avoir comme conséquence des dommages corporels permanents.



2. DESCRIPTION DE LA MACHINE

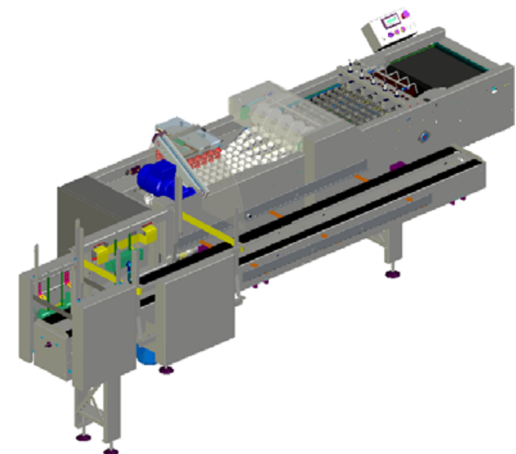
RÈGLES DE SÉCURITÉ

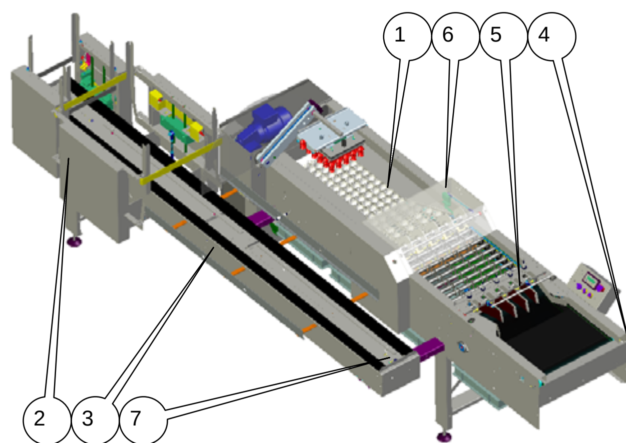
Avant de débuter le fonctionnement, le nettoyage, de maintenir le système ou avant de remédier à des pannes lire d'abord les chapitres Introduction et Sécurité.

DESCRIPTION DE LA MACHINE

La description de la machine fournit des informations sur tout le système.
Pour les informations détaillées de ce système voir la Description des dispositifs dans ce chapitre.

PSPC





Utilisation:
L'Emballeuse Spécial C de Prinzen est conçu pour emballer un approvisionnement aléatoire d'œufs dans une large variété de plateaux et alvéoles avec la mise de point en bas. La PSCP est disponible en 3 versions : La PSPC30, la PSPC5 et la PSPC7.

PSPC30:
La PSPC 30 est un système d'emballage d'œufs à 5 rangées, dans les plateaux de 30 alvéoles.
PSPC5:
La PSPC5 est un système d'emballage d'œufs à 5 rangées dans les plateaux de 30 alvéoles et les plateaux pour des œufs à couver (le plus fréquent est 150 alvéoles).
PSPC7:
La PSPC7 est le système d'emballage d'œufs de 7 de rangées dans les plateaux de 30 alvéoles et les plateaux pour des œufs à couver (large variété de plateaux pour des œufs à couver).

Construction:
La PSPC standard se compose de:

1 Emballeuse
2 Dépileur de plateau
3 Transporteur de sortie

Les options suivantes sont disponibles pour la PSPC :

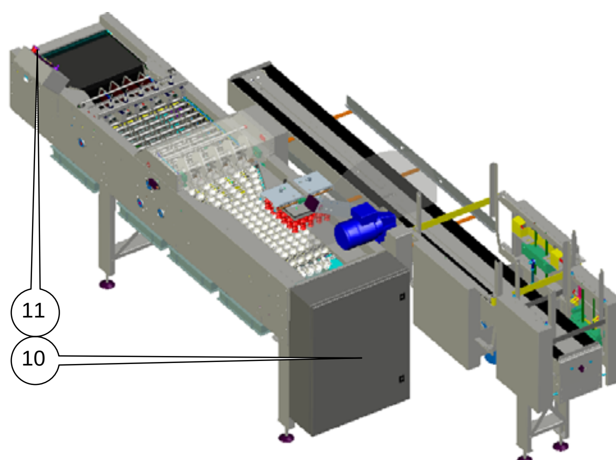
4 Extension d'approvisionnement
5 Dispositif de modèle d'œufs
6 Dispositif d'imprimante ou d'étiquetage
7 Empileur facile (PSPC30 seulement)
8 Empileur de plateaux automatique (PSPC30 seulement)

Processus :
Les œufs entrent la PSPC sur l'emballeuse qui prend le soin de l'arrangement du "point bas", de l'assemblage des œufs dans un modèle fixe et du transfert de ces œufs vers le plateau sur le transporteur de sortie.
Le dépileur de plateaux fournit les plateaux au transporteur de déchargement.
Le transporteur de sortie transporte des plateaux vides du dépileur vers la position établie de plateau et des plateaux pleins vers la position de déplacement des plateaux (manuellement ou par un empileur de plateaux).

Chapitres et Manuels:
Voir des chapitres ou des manuels mentionnés au-dessous pour avoir des informations détaillées:
Ce chapitre pour avoir de l'information sur les dispositifs
Chapitre Functionnement pour avoir des détails de fonctionnement.
Chapitre Maintien pour avoir de l'information de nettoyage et d'entretien.
Chapitre OvoPrint pour avoir de l'information d'imprimante.
Manuel de réparation pour avoir de l'information sur l'installation et ajustement du système.

Sécurité:
La sécurité du système est créée par un équilibre entre la sécurité et la maniabilité :
Une situation maniable optimale est créée pour le personnel exploitant, mais la sécurité a été maintenue dans l'esprit.
Des mouvements dangereux du système sont protégés la plupart du temps avec des capots de protection, mais il y a des exceptions. Sur beaucoup d'endroits dans le système il est possible de subir des dommages.
Lire l'instruction de sécurité des dispositifs dans le chapitre descriptions des dispositifs.

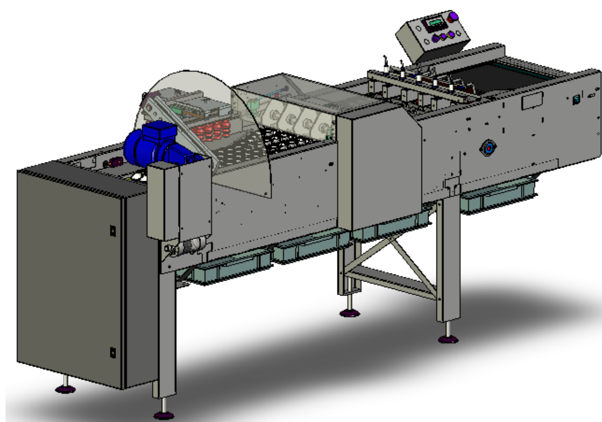
Voir l'image à côté pour la position de l'interrupteur électrique (10) et du bouton d'urgence (11).

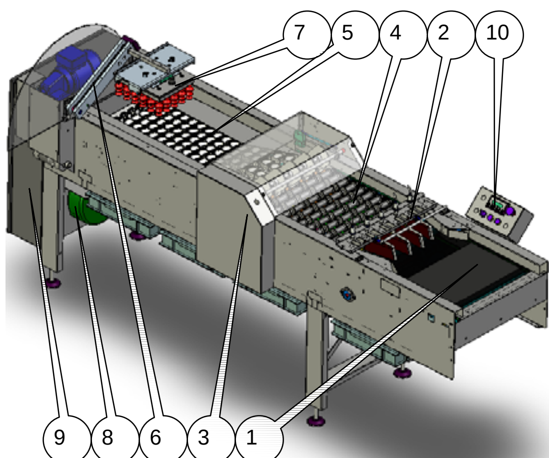


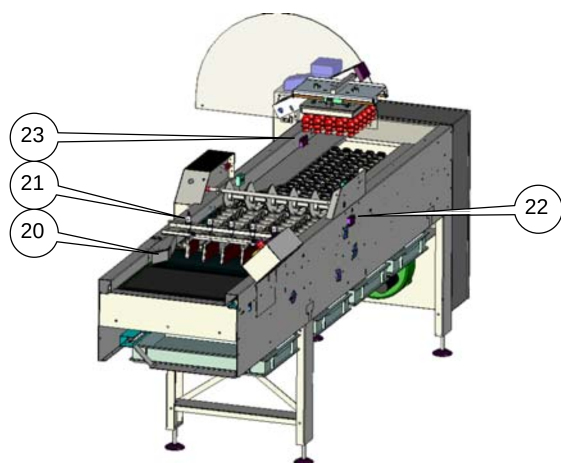
	**AVERTISSEMENT!** Ne faites pas entrer les objets ou les parties du corps dans la PSPC quand elle fonctionne en production.
	**ATTENTION!** Ne faites pas entrer les objets ou les parties du corps dans la PSPC quand elle fonctionne en production.

DESCRIPTION DE DISPOSITIF

EMBALLEUSE







Utilisation:
L'Emballeuse est conçue pour recevoir un approvisionnement aléatoire d'œufs et les assembler dans les modèles fixes de 25, 30, 36 ou 42 œufs et pour les placer avec la mise de point en bas dans un plateau.

Construction:
L'emballeuse se compose de:

1 Transporteur d'entrée
2 Porte d'entrée
3 Contrôle principale
4 Transporteur à rouleaux
5 Transporteur de gobelets
6 Bras de transfert
7 Tête à vide
8 Système de vide

Sont attachés à l'emballeuse:

9 Coffret électrique
10 Panneau opérationionnel

Processus:
Les œufs entrent dans l'emballeuse sur le transporteur d'entrée où les œufs peuvent être triés. Sur cette bande des œufs surdimensionnés, difformés, fêlés ou sales devraient être manuellement enlevés.
Les interrupteurs de contrôle de pression d'œufs (20) dans les côtés du transporteur d'entrée empêchent l'accumulation des œufs sur le transporteur d'entrée.
Les œufs sont dirigés dans les portes d'entrée où ils sont détectés (21). ATTN!!!!! Quand toutes les portes ont détecté un œuf, le transporteur à rouleaux déplace un pas en avant vers la réception des œufs des portes entre 2 rouleaux sur les axes de rouleaux. En raison de la forme des rouleaux et leur mouvement tournant, pendant chaque pas en avant, le mouvement d'œufs avec leurs extrémités aiguës plutôt vers l'extérieur des rouleaux.
À la position du contrôle principal, les gerbeurs d'œufs soulèvent les œufs la partie ronde au-dessus pendant que les volets guident l'extrémité aiguë dans les alvéoles du transporteur de gobelets.
Une sonde de détection d'alvéoles (22) arrête le système quand les œufs qui restent sont détectés entre la Le détecteur de gobelets arrête le système quand il détecte des œufs restant entre le transporteur à rouleaux et le transporteur de gobelets.
Le transporteur de gobelets transporte les œufs vers la position du bras de transfert jusqu'à ce que la première ligne d'œufs soit détectée par le détecteur du début de transfert (23).

La tête à vide sur le bras de transfert s'abaisse pour prendre les œufs et les transporte vers un plateau vide sur le transporteur de sortie.

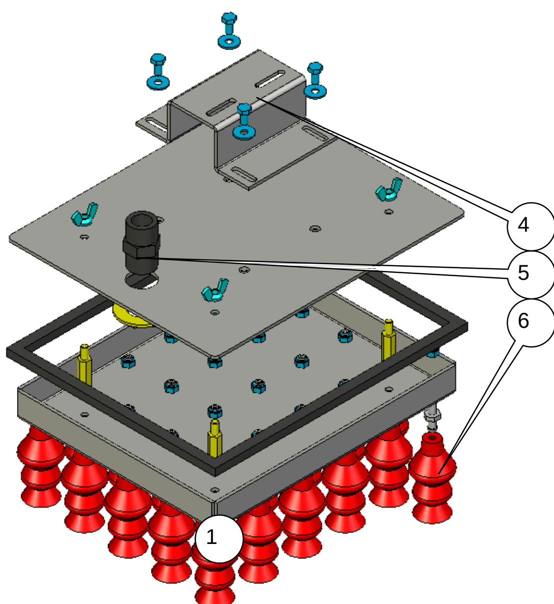
Sécurité:
L'emballeuse n'est pas complètement sécurisée avec les capots de protection. Soyez par conséquent prudent avec les vêtements pendants et de longs cheveux, ne venez pas trop prés de l'emballeuse et ne la touchez pas quand elle fonctionne en production.
Prêtez une attention particulière à:

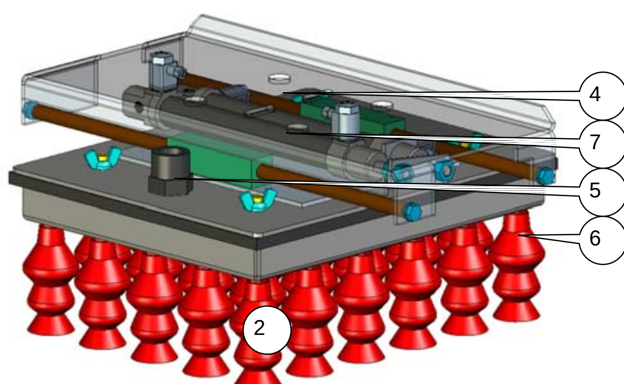
- Le transporteur d'entrée
- Le transporteur à rouleaux
- Le transporteur de gobelets
- L'axe d'aileron
- Le bras de transfert avec la tête à vide

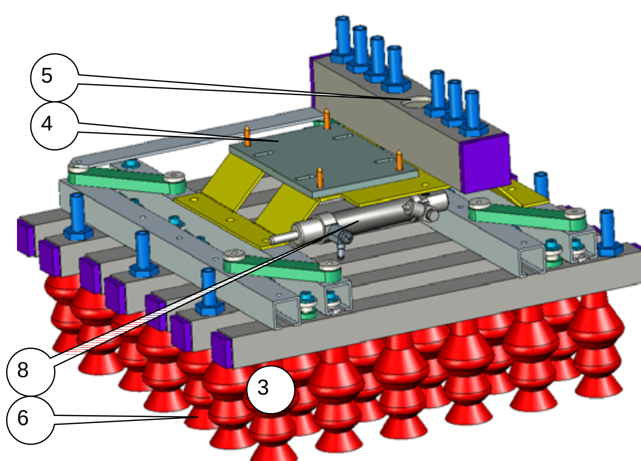
Ne touchez jamais ces parties de l'emballeuse quand elle fonctionne en production.
Le capot au-dessus de l'axe d'aileron (position de transfert des œufs du transporteur à rouleaux jusqu'au transporteur de gobelets) n'a pas d'interrupteur de sécurité. Avec un capot ouvert, le système continue de fonctionner.
Le bras de transfert avec la tête à vide fait les mouvements rapides et puissants inattendus. Ne touchez jamais ou ne venez jamais prés de cette partie quand l'emballeuse fonctionne en production.

	AVERTISSEMENT! Le capot au-dessus de l'axe d'aileron n'est pas une couverture de sécurité. L'ouverture de ce capot n'arrête pas le système.
	AVERTISSEMENT! Tenez-vous éloigné du bras de transfert avec la tête à vide ! Elle fait les mouvements rapides et puissants inattendus!
	AVERTISSEMENT! Ne faites pas entrer les objets ou les parties du corps dans l'emballeuse quand elle fonctionne en production.
	ATTENTION! Ne faites pas entrer les objets ou les parties du corps dans l'emballeuse quand elle fonctionne en production.

TETE A VIDE







Utilisation:
La tête à vide est conçue pour prendre des œufs du transporteur d'alvéole et placer ces œufs dans les plateaux sur le transporteur de sortie. ATTN!!!!! La tête à vide est disponible en 3 versions : Tête à vide fixée, Tête à vide combinée et Tête à vide Zigzag.

Tête à vide fixée (1):
La tête à vide fixée est utilisée pour placer les œufs dans des alvéoles de plastique ou de papier.
Tête à vide combinée (2):
La tête à vide combinée est utilisée pour placer les œufs dans des plateaux plus larges comme des plateaux avec la largeur de 10 œufs.
Tête à vide zigzag (3) :
La tête à vide zigzag est utilisée pour placer les œufs dans des plateaux avec un modèle d'alvéoles de décalage.

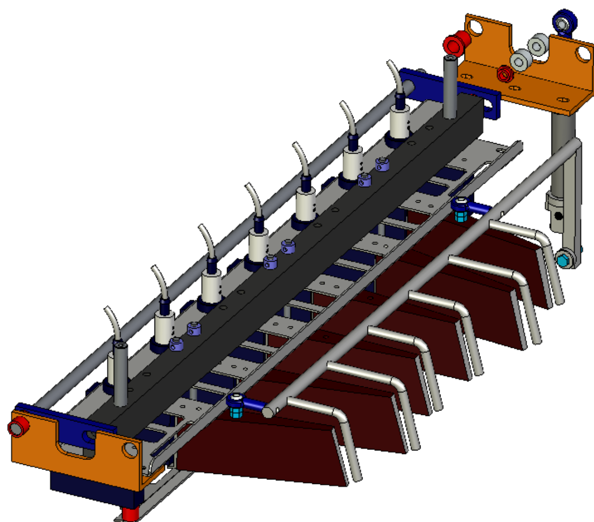
Construction:
La tête à vide se compose de:
1 Support à vide principal
2 Raccordement de manche à vide
3 Ventouse
4 2 cylindres d'air contrôlés (combinée)
5 Cylindre d'air contrôlé (zigzag)
La tête à vide est attachée au bras de transfert.

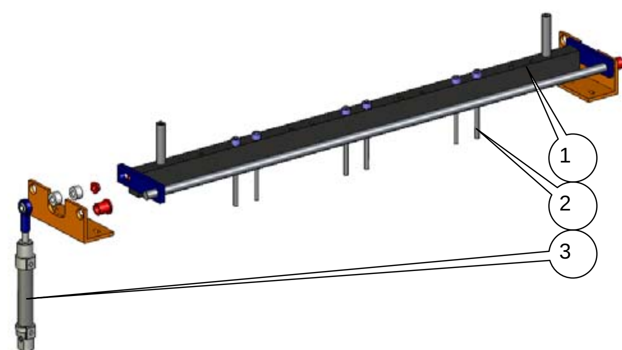
Processus:
Quand des œufs sont détectés à la position de transfert, la tête à vide se déplace vers les œufs. Le vide est déjà sur MARCHE ainsi les ventouses prennent les œufs. La tête à vide se déplace au transporteur de sortie au-dessus d'un plateau. À cette position, le vide change en soufflage pour placer les œufs dans un plateau.
Au-dessus du transporteur de gobelets, la tête à vide de combinaison est en position au centre. Au-dessus du transporteur de sortie elle peut se déplacer vers le gauche ou le droit pour remplir les deux côtés d'un plateau plus large.
Au-dessus du transporteur d'alvéoles, la tête à vide zigzag est en position droite par rapport aux alvéoles. Au-dessus du transporteur de sortie elle peut entrer dans le modèle d'alvéoles de décalage pour remplir les plateaux de modèle d'alvéoles de décalage

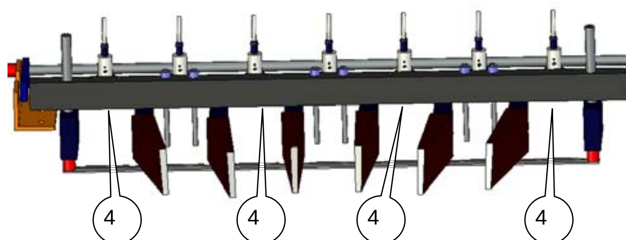
Sécurité:
La tête à vide n'est pas fixée avec les capots de protection. Elle fait les mouvements rapides et puissants inattendus. Ne touchez jamais ou ne venez jamais à coté de la présente partie quand l'emballeuse fonctionne en production.

	**AVERTISSEMENT!** Tenez-vous éloigné de la tête à vide ! Elle fait les mouvements rapides et puissants inattendus !

DISPOSITIF DE MODELE D'OEUFS FACULTATIF







Utilisation:
Le dispositif de modèle d'œufs est conçu pour les plateaux à remplir avec un modèle d'alvéoles de décalage et un nombre impair d'œufs (par exemple Jamesway 73, Hatchtech 88, Chick master 130/165).

Construction:
Le dispositif de modèle d'œufs se compose de:

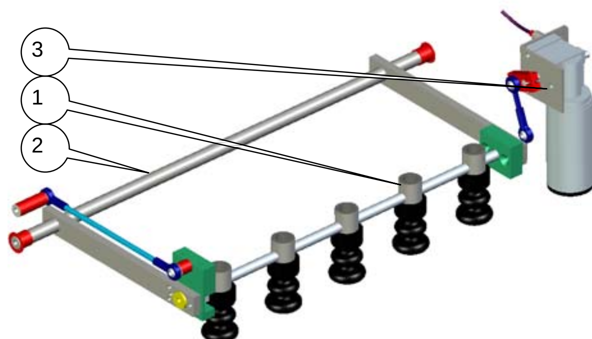
1 Barre
2 Pivots de blocage
3 Cylindre de contrôle d'air

Le dispositif de modèle d'œufs est placé au-dessus des portes d'entrée.

Processus:
Des plateaux avec un modèle d'alvéoles décalées ne peuvent pas être remplis symétriquement et donc, ainsi un modèle doit être créé pour remplir le plateau entier automatiquement.
Normalement la barre est vers le haut. Dès que le modèle d'œufs doit être créé, la barre avec des pivots de blocage s'abaisse après que des œufs aient été détectés dans des toutes les portes d'entrée. Le transporteur à rouleaux se déplace de 1 pas en avant recevant une rangée achevée des œufs. Maintenant seulement les détecteurs (4) au-dessus des portes sans pivots de blocage recherchent des œufs. Dès que ces détecteurs détectent des œufs, le transporteur à rouleaux se déplace 1 pas en avant, recevant une rangée inachevée des œufs. Les œufs bloqués par les pivots de blocage restent dans les portes. Ensuite la barre avec des pivots de blocage se relève.

Sécurité:
Le dispositif de modèle d'œufs est fixé avec un capot de protection.

DISPOSITIF D'ETIQUETAGE FACULTATIF



Utilisation:
Le dispositif d'étiquetage est conçu pour coder les œufs.

Construction:
Le dispositif d'étiquetage se compose de:

1. Pivot avec des timbres
2. Articulation de l'armature
3. Mécanisme d'entraînement

Le dispositif d'étiquetage est placé au-dessus du transporteur d'alvéoles près de la position de transfert des œufs du transporteur à rouleaux sur le transporteur d'alvéoles.

Processus:
Après un pas en avant du transporteur à rouleaux et du transporteur d'alvéoles, le pivot avec timbres s'abaisse pour coder la rangée des œufs dans le transporteur d'alvéoles.

Sécurité:
Le dispositif d'étiquetage est couvert mais puisque ce n'est pas un capot de sécurité avec une couverture ouverte il est possible de subir des dommages.
La couverture au-dessus du dispositif d'étiquetage n'a pas d'interrupteur de sécurité. Avec une couverture ouverte, le système demeure en fonctionnement.

	**AVERTISSEMENT!** La couverture au-dessus de l'axe d'aileron N'EST PAS une couverture de sécurité. L'ouverture de ce capot n'arrête pas le système
	**ATTENTION!** Ne faites pas entrer les objets ou les parties du corps dans le dispositif d'étiquetage quand elle fonctionne en production.
	**CONSEIL!** Ne stockez pas les timbres et l'encre dans un endroit où la température est au-dessous de 12ºC. Au-dessous de cette température, l'encre devient sirupeuse aboutissant au mauvais codage sur les œufs

DEPILEUR DE PLATEAUX DE 30 ALVEOLES

Utilisation:
Le dépileur de plateaux de 30 alvéoles sépare un plateau de plastique ou de carton simple d'une pile de plateaux et descend celui-là sur le transporteur de sortie.

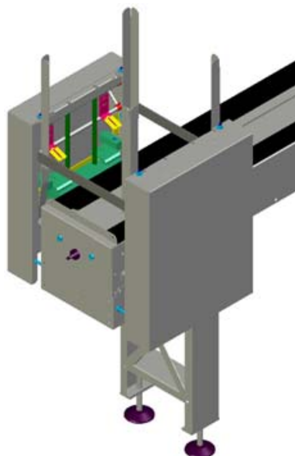
Construction:
Le dépileur de plateaux de 30 alvéoles se compose de:

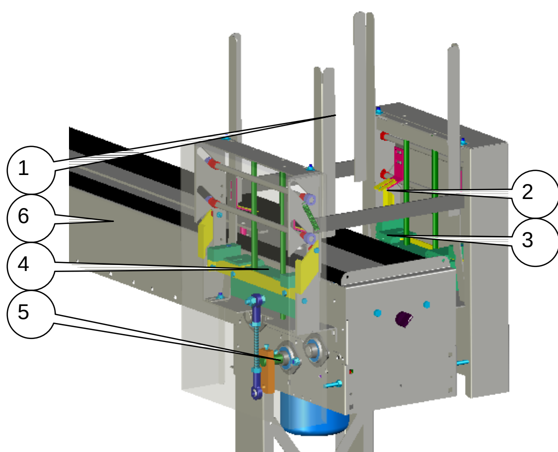
1 Bâti
2 Pinces supérieures
3 Pinces inférieures
4 Bloquettes de dépileur
5 Mécanisme d'entraînement

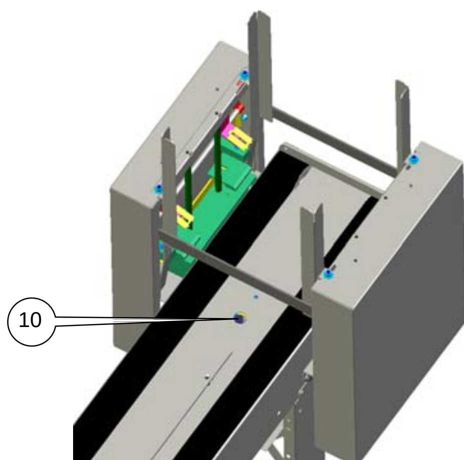
Le dépileur de plateaux de 30 alvéoles est placé sur le transporteur de sortie (6).

Processus:
Des plateaux de plastique ou de carton sont manuellement fournis dans le bâti et se reposent sur les pinces supérieures.
Quand la sonde de dépileur de début (10, placé dans le transporteur de sortie sous le dépileur de plateaux) est en ARRET, les pinces inférieures enlèvent 1 plateau du fond de la pile de plateaux et font descendre ce plateau sur le transporteur de sortie.

Sécurité:
Le dépileur n'est pas entièrement protégé avec les capots de protection. Soyez par conséquent prudent avec les vêtements pendants et de longs cheveux, ne venez pas trop prés de dépileur et ne la touchez pas quand elle fonctionne en production.
Les pinces inférieures font les mouvements rapides et puissants inattendus. Ne touchez jamais ou ne venez jamais près de cette partie quand l'emballeuse fonctionne en production.

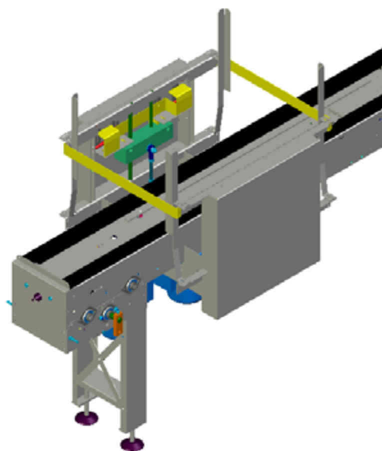


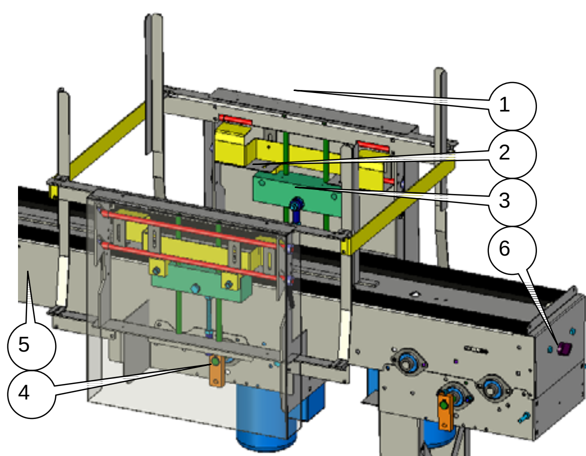




	**AVERTISSEMENT!** Ne faites pas entrer les objets ou les parties du corps dans le dépileur quand il fonctionne en production. Tenez-vous éloigné de pinces inférieures ! Celles-ci font les mouvements rapides et puissants inattendus!
	**ATTENTION!** Ne faites pas entrer les objets ou les parties du corps dans le dépileur quand il fonctionne en production.

DEPILEUR DES PLATEAUX POUR DES OEUFS A COUVERT





Utilisation:
Le dépileur de plateaux pour des œufs à couver sépare ce plateau spécial d'une pile de plateaux et place ce plateau sur le transporteur de sortie.

Construction:
Le dépileur de plateaux pour des œufs à couver se compose de:
1 Bâti
2 Pinces supérieures
3 Bloquettes de dépileur
4 Mécanisme d'entraînement

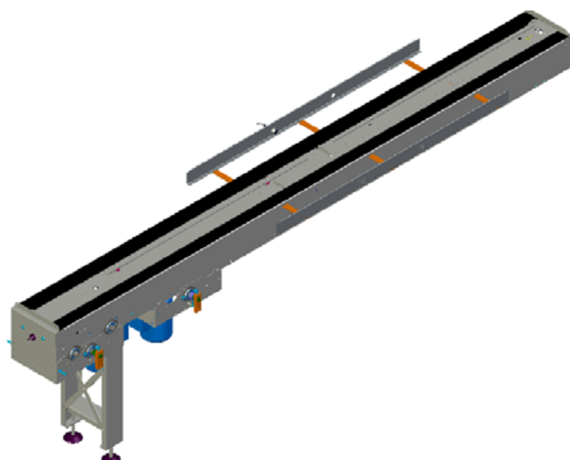
Le dépileur de plateaux pour des œufs à couver est placé sur le transporteur de sortie (5).

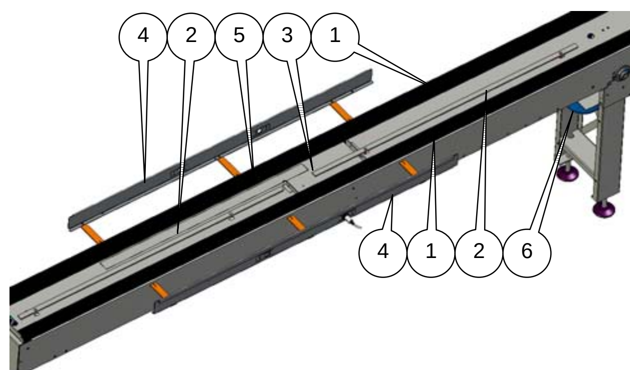
Processus:
Des plateaux pour des œufs à couver sont manuellement fournis dans le bâti et se reposent sur les pinces supérieures.
Le premier plateau doit être fourni en appuyant sur le bouton de POUCE (6). Le prochain plateau est automatiquement fourni après 5 cycles de la tête à vide (125 de 150 œufs sont placés dans le plateau). Les bloquettes de dépileur enlèvent 1 plateau du fond de la pile de plateaux et pose ce plateau sur le transporteur de sortie. Le dernier plateau de la pile reste toujours dans le dépileur.

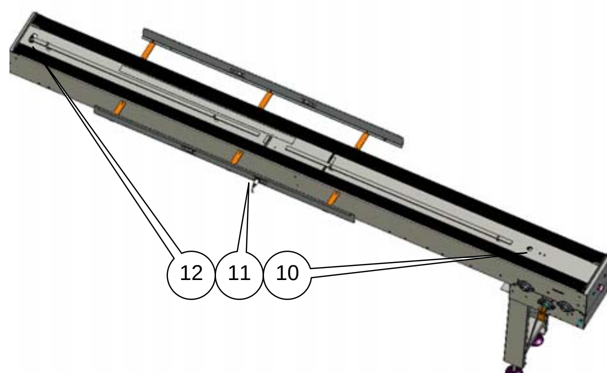
Sécurité:
Le dépileur n'est pas entièrement protégé avec les capots de protection. Soyez par conséquent prudent avec les vêtements pendants et de longs cheveux, ne venez pas trop près de dépileur et ne la touchez pas quand elle fonctionne en production.
Les bloquettes de dépileur font les mouvements rapides et puissants inattendus.
Ne touchez jamais ou ne venez jamais près de cette partie quand l'emballeuse fonctionne en production.

	**AVERTISSEMENT!** Ne faites pas entrer les objets ou les parties du corps dans le dépileur quand il fonctionne en production. Tenez-vous éloigné de bloquettes de dépileur ! Ceux-ci font les mouvements rapides et puissants inattendus!
	**ATTENTION!** Ne faites pas entrer les objets ou les parties du corps dans le dépileur quand il fonctionne en production.

TRANSPORTEUR DE SORTIE







Utilisation:
Le transporteur de sortie transporte des plateaux vides de dépileurs vers la position établie de plateau sous la tête à vide, et de pleins plateaux vers la position où ils sont enlevés manuellement ou automatiquement.

Construction:
Le transporteur de sortie se compose de:

1. Transporteur
2. Guidage du plateau de 30 alvéoles
3. Taquet 30 alvéoles
4. Guidages de plateaux pour des œufs à couver
5. Taquets de plateaux pour des œufs à couver
6. Mécanisme d'entraînement

Pour le changement rapide entre des types différents de plateaux au moyen par le replacement du transporteur de sortie, une version mobile du transporteur de sortie est disponible.
Ce transporteur a 2 pieds avec des rouleaux au lieu de 1 pied fixe.

Traitement du plateau de 30 alvéoles:
Quand la sonde de dépileur de début (10) est en ARRET, le dépileur descend un plateau sur le transporteur. Ce plateau est transporté vers le taquet de 30 alvéoles. Dès que le plateau est détecté par le détecteur de plateau présent (11) la tête à vide de l'emballeuse place les œufs dans le plateau. Maintenant le taquet libère le plateau plein tout en arrêtant en même temps le prochain plateau vide. Le plateau plein est transporté vers l'extrémité du transporteur où il doit être déplacé manuellement ou automatiquement par un empileur facile.
Quand la sonde de plateau présent (11) est en ARRET, le taquet libère le plateau d'attente vide et l'arrête encore à la position de plateau établie.

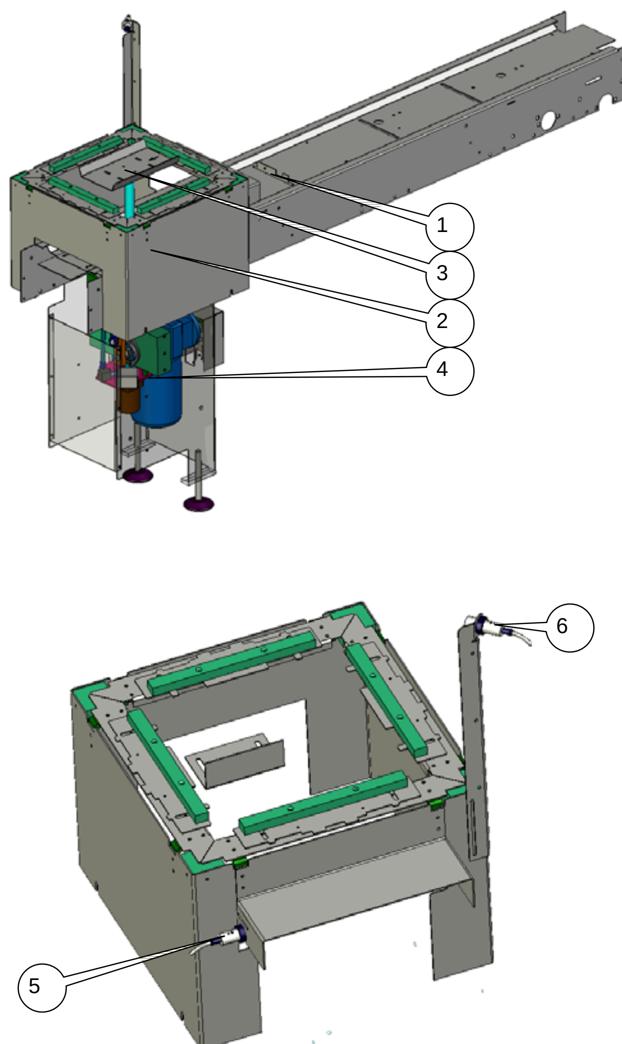
Traitement du plateau pour des œufs à couver:
Un plateau est automatiquement fourni après 5 cycles de la tête à vide (125 de 150 œufs sont placés dans le plateau précédent).
Ce plateau est transporté vers le 1er taquet de plateau pour des œufs à couver. Dès que le plateau est détecté par le senseur de plateau présent (11) la tête à vide de combinaison de l'emballeuse place les 25 premiers œufs dans un côté du plateau. Se déplace de nouveau vers l'emballeuse pour prendre des 25 œufs suivants et place ces œufs dans l'autre côté du plateau. Alors le 2ème taquet de plateau pour des œufs à couver se relève, le 1er taquet s'abaisse et le plateau pour des œufs à couver est transporté vers le 2ème taquet. De nouveau la tête à vide de combinaison place 25 œufs dans les deux côtés du plateau. Cet ordre est répété pour les 50 derniers œufs.
Quand le plateau pour des œufs à couver est plein, il est transporté vers la fin du transporteur, où il a besoin du déplacement manuel (détecté par un détecteur (12)).

Traitement d'autres types de plateaux pour des œufs à couver:
Puisqu'il y a des types de plateaux différentes, il y a également des types différents de dépileurs, transporteurs de sortie et de tètes à vide pour emballer les œufs dans une grande variété de types de plateaux.
Bien que la quantité de taquets et le type de tête à vide puissent différer, le processus comment remplir tous ces plateaux est en général identique comme décrit ci-dessus.

Sécurité:
Le transporteur de sortie n'est pas complètement sécurisé avec des capots de protection. Soyez par conséquent prudent avec les vêtements pendants et de longs cheveux, ne venez pas trop près de transporteur de sortie et ne la touchez pas quand elle fonctionne en production.
Prêter l'attention particulière aux bandes. Ne jamais toucher les bandes quand le transporteur il fonctionne en production.

	**AVERTISSEMENT!** Ne faites pas entrer les objets ou les parties du corps dans le transporteur de sortie quand il fonctionne en production.
	**ATTENTION!** Ne faites pas entrer les objets ou les parties du corps dans le transporteur de sortie quand il fonctionne en production.

EMPILEUR FACILE FACULTATIF



Utilisation:
L'empileur facile est conçu pour empiler automatiquement des plateaux pleins de 30 alvéoles.

Construction:
L'empileur facile se compose de:

1 Taquet d'entrée
2 Empileur de plateaux
3 Ascenseur
4 Mécanisme d'entraînement

L'empileur facile est placé à l'extrémité terminale du transporteur de sortie et est partiellement situé au-dessus et en partie au-dessous de lui. L'alimentation fixée porte sur le poids de l'empileur facile.

Processus:
Le taquet d'entrée juste devant l'empileur de plateaux arrête des plateaux pleins. Dès que le plateau est détecté par le senseur d'entrée (5) le taquet libère le plateau tout en arrêtant en même temps le prochain plateau. Le plateau est transporté vers l'ascenseur.
Quand le senseur d'entrée (5) ne détecte plus le plateau, l'ascenseur relève le plateau par les plats inclinés, soulevant vers le haut les plateaux qui sont déjà présents sur les plats inclinés.
Quand l'ascenseur est en baisse encore, le prochain plateau est fourni au-dessus de l'ascenseur. Maintenant l'ascenseur déplace vers le haut quelque cm, s'arrête, tourne à 90º et se relève encore jusqu'à ce que le plateau soit également placé sur les plats d'inclinaison. Pendant le mouvement en bas, l'ascenseur cesse encore pour tourner en arrière à 90º.
Cet ordre est continué jusqu'à ce que le senseur supérieur (6) détecte le dessus de la pile de plateaux. Normalement cette sonde est en MARCHE quand 7 plateaux sont sur le plat d'inclinaison. Les 6 plateaux supérieurs sont démontables facile à la main. Le7ème plateau au plus bas doit rester sur les plats d'inclinaison.

Sécurité:
Faites attention avec l'empileur facile facultatif. Ce dispositif fait les mouvements rapides et puissants inattendus ! Laissez toujours le dernier plateau sur l'empileur facile pour prévenir la possibilité d'entrer facile des objets ou des parties du corps dans cet élément.

	**AVERTISSEMENT!** Ne faites pas entrer les objets ou les parties du corps dans l'empileur facile quand il fonctionne en production. Tenez-vous éloigné du bac décalé facile ! Il fait les mouvements rapides et puissants inattendus !
	**ATTENTION!** Ne faites pas entrer les objets ou les parties du corps dans l'empileur facile quand il fonctionne en production.



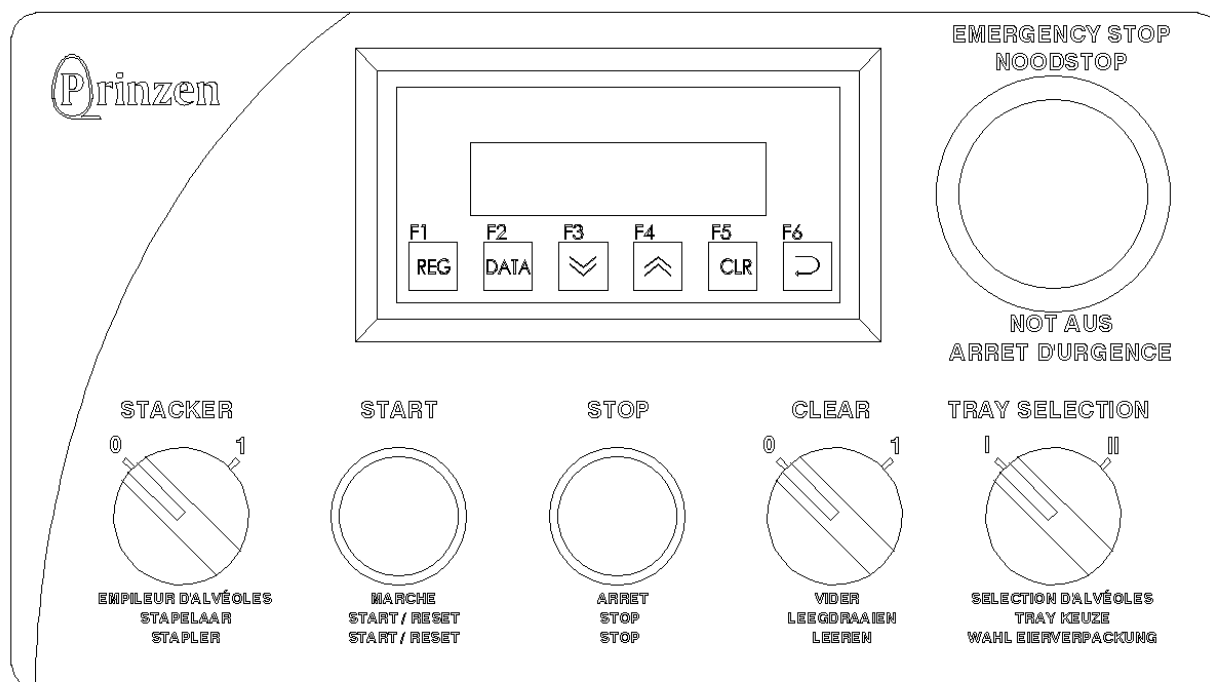
3. FONCTIONNEMENT

REGULATIONS DE SECURITE

Avant de débuter le fonctionnement, le nettoyage, de maintenir le système ou avant de remédier à des pannes lisez d'abord les chapitres Introduction et Sécurité.

EXPLICATION DE FONCTIONNEMENT

PANNEAU DE COMMANDE



Interface Homme-Machine:
L'affichage de l'interface Homme-Machine fournit des informations sur le statut du système. Quand le système fonctionne en production, un compteur d'œufs apparaît sur l'affichage. Quand le système est arrêté, l'affichage montre la raison de l''arrêt. Voir les messages de statut plus loin dans ce chapitre pour voir quels messages sont possibles.
Les boutons sur la MMI sont pour les utilisateurs du système expérimentés tels que les ingénieurs d'entretien ou les techniciens. Avec ces boutons les paramètres pour commander le système peuvent être ajustés. Voir l'Interface Homme-Machine plus loin dans ce chapitre pour l'explication comment utiliser les boutons pour changer les paramètres.

Arrêt d'urgence:
Après la pression du bouton rouge, tout le système s'arrête. Utilisez ce bouton seulement en cas d'urgences.

Marche:
Ce bouton est un bouton de démarrage, - mais aussi de réinitialisation - et de commencement.
Après une panne, d'abord la panne doit être résolue. En appuyant sur le bouton de démarrage, le contrôleur vérifie si toutes les pannes sont résolues. Quand c'est le cas, la lumière à l'intérieur du bouton MARCHE s'allume. Maintenant il est possible de démarrer le système en appuyant encore sur le bouton marche.
Après avoir branché le système, quelques dispositifs dans le système (bras de transfert, transporteur à rouleaux et transporteur d'alvéoles, empileurs faciles facultatifs) doivent se déplacer vers leurs positions initiales. En appuyant le bouton marche, ces dispositifs se déplacent vers leurs positions initiales. Quand ils sont initialisées, la lumière à l'intérieur de bouton marche s'allume. Maintenant il est possible de démarrer le système en appuyant encore le bouton marche.



DANGER!
Bien que beaucoup de mesures de sécurité soient établies dans la commande du système, Prinzen ne peut pas garantir qu'une situation dangereuse ne se produise pas. Avant que vous démarriez le système, assurez-vous qu'aucune personne n'est en danger.

Arrêt:
En touchant le bouton ARRÊT, vous arrêterez le système. Le système s'arrête après avoir terminé certains cycles de contrôles internes. Ainsi il peut prendre un certain temps avant que le système soit complètement arrêté. C'est la procédure normale pour arrêter le système.

Vider:
Ce bouton est utilisé pour décharger tous les œufs hors du système.
Normalement toutes les portes doivent être remplies d'œufs avant que ces œufs soient transportés vers le plateau. Quand les œufs n'entrent plus dans le système sur le transporteur d'entrée, le système attend les œufs, et les œufs sur le transporteur à rouleaux et le transporteur d'alvéole restent dans le système.
Quand le bouton d'effacement est commuté à 1, les œufs dans le système sont transportés vers la tête à vide quoiqu'aucun œuf ne soit détecté aux portes. La tête à vide continue à remplir les plateaux jusqu'à ce que tous les œufs soient enlevés de l'emballeuse.

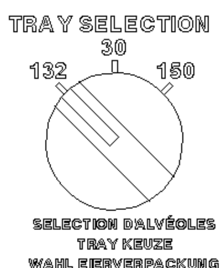


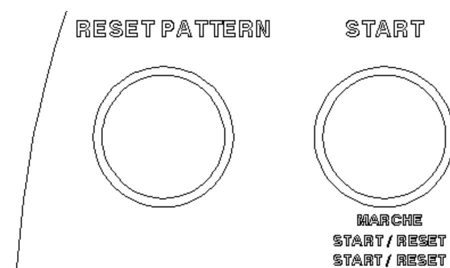
CONSEIL!
Les derniers plateaux partant du système peuvent être seulement partiellement remplis !

BOUTONS FACULTATIFS

Empileur d'alvéoles:
Ce bouton est seulement présent sur les systèmes qui sont complétés avec l'empileur optionnel de plateaux d'alvéoles. Quand l'empileur d'alvéoles est positionné à 0, l'empileur automatique de plateaux d'alvéoles n'est pas utilisé. Les plateaux ne sont pas empilés et ne sont pas transportés directement vers les bandes extérieures.
Quand l'empileur d'alvéoles est commuté à 1, l'empileur de plateaux d'alvéoles automatique est utilisé pour empiler 6 plateaux et pour transporter ces plateaux vers les bandes extérieures.

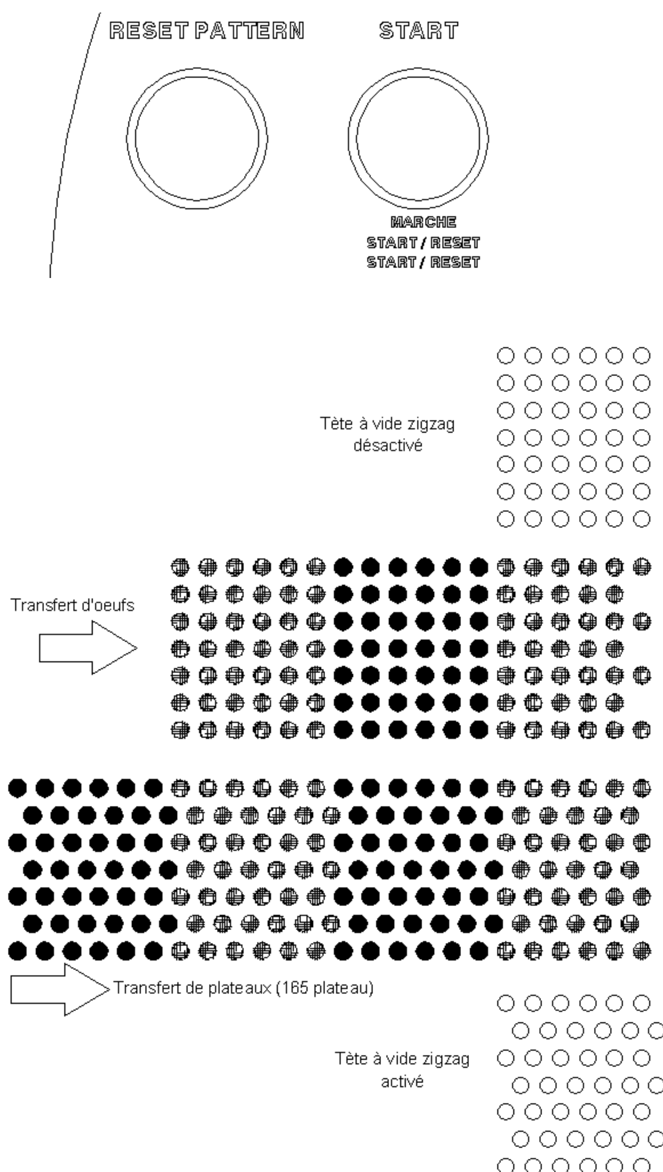
Sélection d'alvéoles:
Ce bouton est seulement présent sur les systèmes qui peuvent employer 2 types différents de plateaux.
Le plus commun est la PSP5 avec plateaux de 30 alvéoles et 150 alvéoles pour plateaux d'œuf à couver. Dans ce cas commuter l'interrupteur de sélection de plateaux à 1 pour utiliser les plateaux à 30 alvéoles et à 2 pour utiliser les plateaux d'œufs à couver de 150 alvéoles.





Depuis la PSPC7 peut fonctionner avec 3 types de plateaux, ce système peut avoir un interrupteur de choix de plateau à 3 positions. Un autocollant montre comment placer l'interrupteur de sélection pour faire fonctionner le plateau approprié.

Réinitialisation du modèle d'œuf:
Ce bouton est seulement présent sur des systèmes avec le dispositif facultatif de modèle d'œufs.
Pour ces systèmes il est important de ne pas modifier l'ordre des plateaux remplissant. Quand un plateau à moitié plein est enlevé manuellement, et un prochain plateau vide est entré, le remplissage de ce plateau est en dehors de la séquence des plateaux, qui ne sont pas complètement remplis, et les œufs placés près du plateau sur le transporteur.
Un nouveau modèle peut seulement être commencé en poussant le bouton de modèle de réinitialisation ou en changeant un type différent de plateau avec l'interrupteur de sélection de plateau.
Dans toutes autres situations, l'ordre des plateaux remplissant demeure actif (même après le changement outre du système ou pousser un bouton d'urgence).



Opération normale pour commencer un nouveau modèle d'œufs:

- Commencez sur un système vide et qui ne fonctionne pas. Aucuns œufs sur le transporteur à rouleaux, sur le transporteur d'alvéoles ou sur la tête vide et un nouveau plateau vide sur le transporteur de sortie.
- La lumière à l'intérieur du bouton de modèle de remise commence à clignoter pour attirer l'attention de l'opérateur pour pousser ce bouton pour commencer le système avec un nouveau modèle.
- Appuyez sur le bouton de réinitialisation du modèle d'œufs.
- Appuyez sur le bouton marche.

Arrêt de l'opération avec le dispositif de modèle d'œufs:

- Quand les derniers œufs entrent dans le transporteur d'entrée, commutez le bouton d'effacement à 1.
- Quand tous les œufs sont enlevés du système et sont placés dans le plateau, commutez le bouton d'effacement de nouveau à 0.
- La lumière à l'intérieur du bouton de réinitialisation du modèle d'œufs commence à clignoter pour attirer l'attention de l'opérateur pour pousser ce bouton pour démarrer le système avec un nouveau modèle.

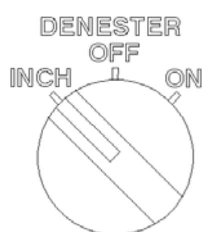
Le remplissage des plateaux sort de la séquence quand:

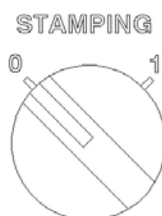
- Le bouton de réinitialisation du modèle d'œufs est pressé quand il reste des œufs à l'intérieur de l'emballeuse.
- Le bouton d'urgence est appuyé tandis que le transporteur à rouleaux et le transporteur d'alvéoles font de nouveau un pas en avant.
- Le système est coupé (ou en panne de courant) tandis que le transporteur à rouleaux et d'alvéoles de font un pas en avant.

Quand le remplissage de plateaux est hors de la séquence suivre le procédé ci-dessous:

- Arrêter le système et enlever tous les œufs hors de l'emballeuse (transporteur à rouleaux, transporteur d'alvéoles, tête à vide).
- Enlever le plateau sur le transporteur de sortie.
- Appuyez sur le bouton de réinitialisation du modèle d'œufs.
- Appuyez sur le bouton marche.

BOUTONS LOCAUX

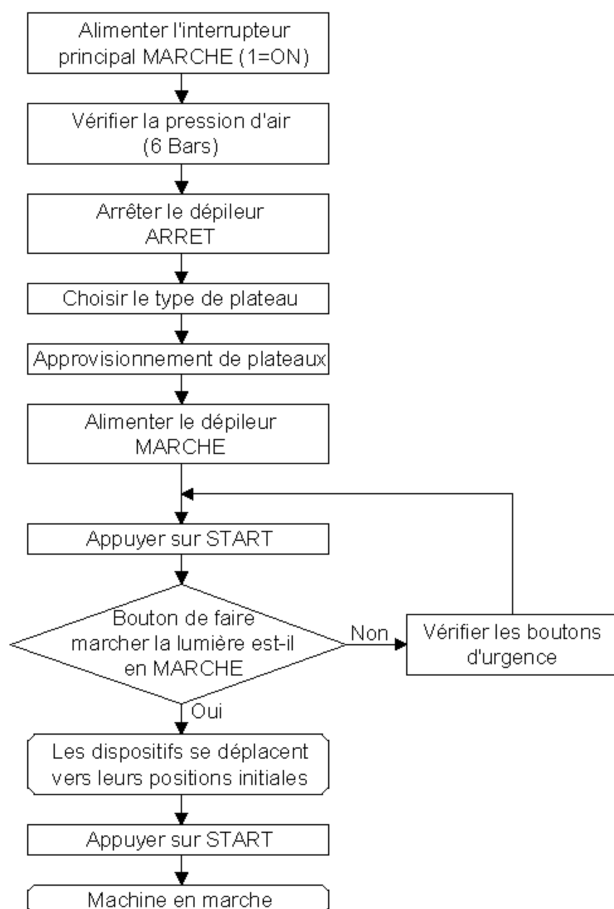


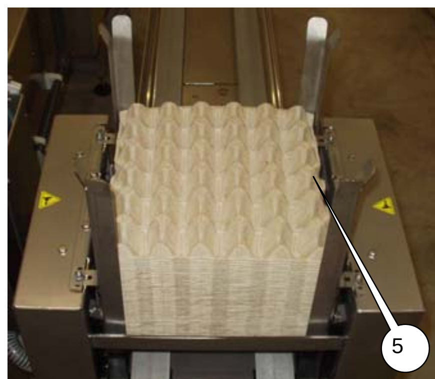


Pour un contrôle facile du système, quelques boutons sont placés très près dispositif qu'ils commandent. Ces boutons sont : L'interrupteur de sélection du dépileur et l'interrupteur de sélection du dispositif d'étiquetage.

Interrupteur de choix du Dépileur:
Quand le dépileur est coupé, aucun dépileur n'est employé. Aucun plateau n'est fourni sur le transporteur de sortie vers la position établie du plateau.
Quand le dépileur est branché, le dépileur fonctionne automatiquement. Selon le type choisi de plateau (interrupteur de choix de plateau) sur demande du transporteur de sortie, le dépileur fournit le plateau approprié vers la position établie de plateau.
Pour l'ajustement et les essais il est possible de commander manuellement le dépileur en tournant l'interrupteur de choix de dépileur à INCH.
Quand le système est démarré, la sélection d'INCH a comme conséquence l'approvisionnement en plateau sur le transporteur de sortie.
Quand le système est arrêté et le interrupteur de choix est placé sur INCH le dépileur commence à se déplacer. Quand l'interrupteur est libéré il retourne de nouveau à la position de repos et le dépileur s'arrête.

L'interrupteur de choix de dispositif d'étiquetage :
Ce bouton est seulement présent sur les systèmes qui sont équipés de dispositif d'étiquetage.
Quand l'estampillage est commuté à 0, le dispositif d'étiquetage n'est pas employé. Les œufs quittent le système sans code.
Quand l'estampillage est commuté à 1, le dispositif d'étiquetage est employé et les œufs quittent le système codés.





COMMENSER LA PRODUCTION

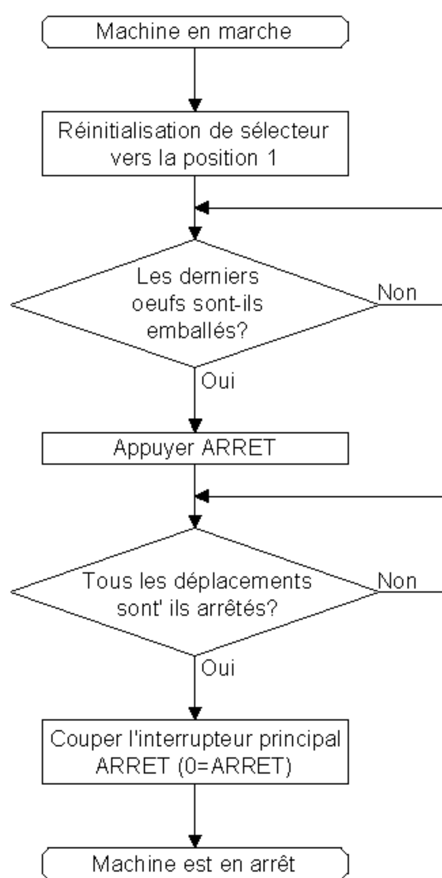
Suivez les étapes ci-dessous pour mettre le système en marche:

	**AVERTISSEMENT!** Assurez-vous que tous les capots de protection sont en place. Assurez-vous qu'aucune personne n'est en danger.
	**ATTENTION!** Assurez-vous qu'aucuns outils ou d'autres objets ne soit présent à l'intérieur du système.
	**ATTENTION!** Avant de démarrer le système assurez-vous que l'entretien est exécuté selon les instructions d'entretien plus loin en ce manuel.

1. Branchez le système.
2. Quand le système emploie l'air comprimé, vérifier la pression d'air principale. Placez la pression d'air à 6 bars.
3. Placez le interrupteur de choix du dépileur à OFF.
4. Placez l'interrupteur de choix de plateau sur type de plateau approprié.
5. Remplissez le bâti du dépileur approprié avec de type choisi de plateau. Pour le plateau de 30 alvéoles, placez les plateaux avec la poignée de plateau se dirigeant vers le côté du transporteur de sortie.

	**CONSEIL!** Quand les plateaux dans la pile sont emballés près dans l'un l'autre, remuer la pile avant de remplir le bâti du dépileur

6. Placer l'interrupteur de choix du dépileur sur ON.
7. Pressez le bouton marche pour remettre à zéro et réinitialiser le système.
8. Pressez le bouton marche pour démarrer le système.
9. Maintenant le système fonctionne.



ARRÊT DE LA PRODUCTION

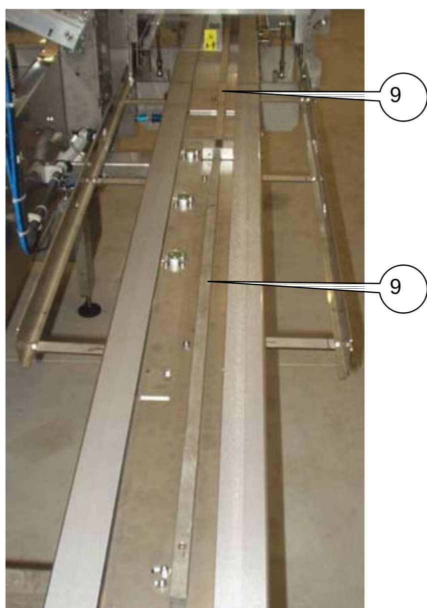
Suivez les étapes ci-dessous pour arrêter le système:

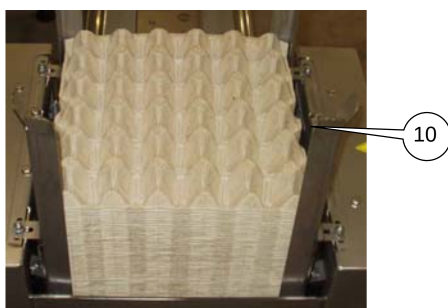
1. Attendez premièrement jusqu'à ce qu'il n'y ait plus d'œufs fournis sur le transporteur collecteur d'œufs.
2. Mettez l'interrupteur de réinitialisation à 1.
3. Attendez que tous les œufs soient placés dans les plateaux. Plus d'œufs ne devraient être présents à l'intérieur du système.

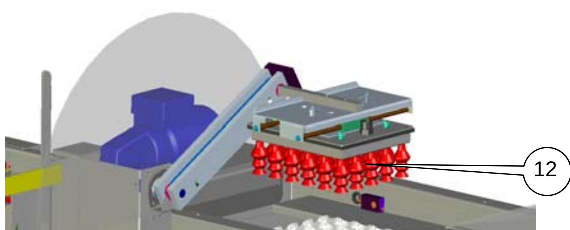


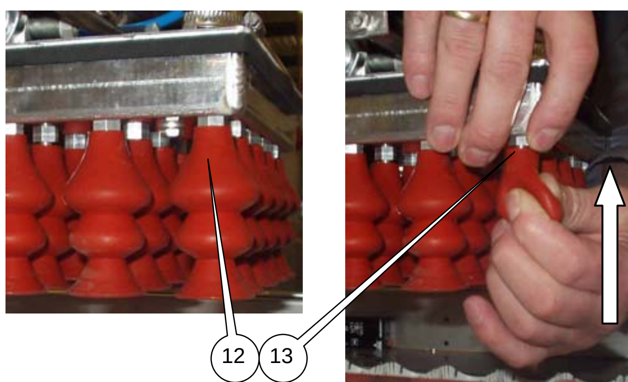
CONSEIL!
Les derniers plateaux partant du système peuvent être seulement partiellement remplis.

4. Pressez la touche "ARRÊT".
5. Attendez jusqu'à ce que tous les mouvements du système soient arrêtés.
6. Coupez le système.
7. Enlevez tous les plateaux du système.









CHANGEMENT DE PRODUIT

CHANGER JUSQU'A 30 PLATEAUX

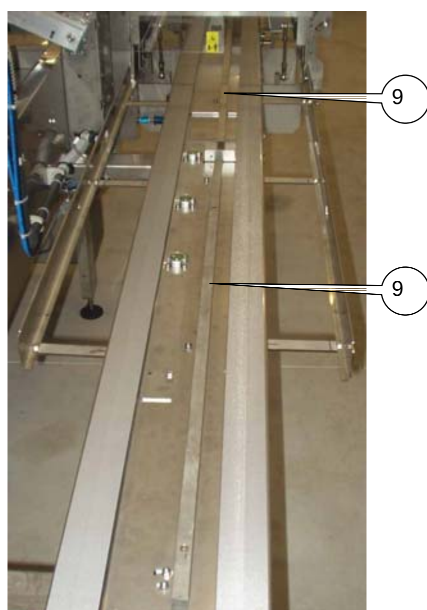
Suivez les étapes ci-dessous pour préparer le système pour faire fonctionner à 30 plateaux:

1. Attendez d'abord jusqu'à plus d'œufs ne soit fournie sur le transporteur collecteur d'œufs.
2. Placez l'interrupteur d'effacement de sélection à 1.
3. Attendez jusqu'à ce que tous les œufs soient placés dans les plateaux. Plus d'œufs ne devraient être présents à l'intérieur du système.
4. Placez l'interrupteur de réinitialisation de nouveau sur 0.
5. Pressez la touche STOP.
6. Attendez jusqu'à ce que tous les mouvements du système soient arrêtés.
7. Placez l'interrupteur de choix de dépileur sur OFF.
8. Placez l'interrupteur de choix de plateau sur plateau de 30 alvéoles.
9. Soulevez les guides de plateaux de 30 'alvéoles et les glisser vers l'extrémité du transporteur pour guider les plateaux de 30 alvéoles.
10. Remplissez le bâti du dépileur de plateaux de 30 alvéoles. Placer les plateaux avec la poignée de plateau orientée vers le côté du transporteur de sortie.



CONSEIL!
Quand les plateaux dans la pile sont emballés étroitement dans l'un l'autre, tapotez la pile avant de remplir le bâti du dépileur.

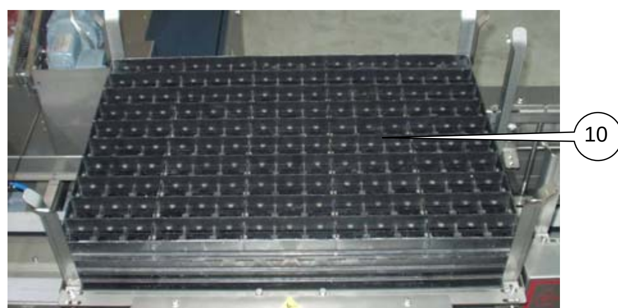
11. Placez l'interrupteur de choix du dépileur sur ON.
12. Placez les 5 ventouses sur la tête à vide pour avoir des ventouses 5x6.
13. Soutenez la tête à vide tout en poussant les ventouses sur les mamelons. S'assurer que les ventouses sont complètement sur les mamelons et se dirigent directement vers le bas.
14. Pressez le bouton marche pour démarrer le système.
15. Maintenant le système fonctionne avec les plateaux de 30 alvéoles.

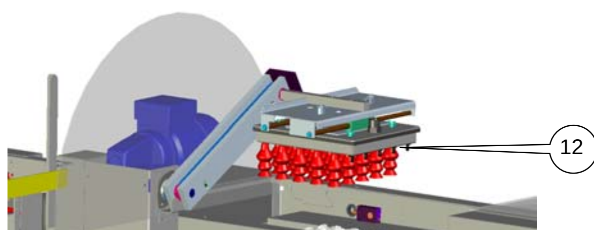


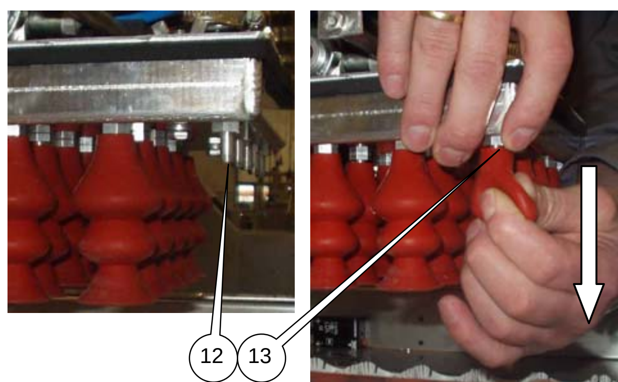
CHANGER JUSQU'A 150 PLATEAUX

Suivez les étapes ci-dessous pour préparer le système pour utiliser les plateaux de150 alvéoles:

1. Attendez d'abord jusqu'à ce que plus aucun œuf ne soit fournis sur le transporteur collecteur d'œufs.
2. Placez l'interrupteur de réinitialisation de sélection à 1.
3. Attendez jusqu'à ce que tous les œufs soient placés dans les plateaux. Plus d'œufs ne devraient être présents à l'intérieur du système.
4. Placez l'interrupteur de réinitialisation de choix de nouveau à 0.
5. Pressez la touche STOP.
6. Attendez jusqu'à ce que tous les mouvements du système soient arrêtés.
7. Placez l'interrupteur de choix de dépileur a OFF.
8. Configurez l'interrupteur de plateau vers le plateau de 150 alvéoles.
9. Glissez les guides plateaux de 30 alvéoles vers les dépileurs jusqu'à ce qu'ils s'abaissent.
10. Remplissez le bâti du dépileur de 150 alvéoles avec les plateaux de 150 alvéoles.
11. Placez l'interrupteur de choix de dépileur sur ON.
12. Enlevez les 5 ventouses de la tête à vide pour avoir des ventouses 5x5. Enlevez toujours la rangée des ventouses se dirigeant vers le transporteur à rouleaux / transporteur d'entrée.
13. Soutenez la tête à vide tout en tirant les ventouses des mamelons.
14. Poussez le bouton marche pour démarrer le système.
15. Fournissez le premier plateau en actionnant le bouton INCH. Placez alors l'interrupteur de nouveau à ON.
16. Maintenant le système fonctionne avec les plateaux de 150 alvéoles.

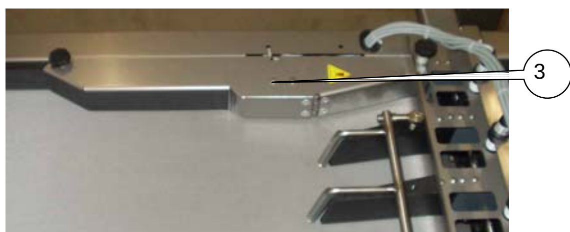


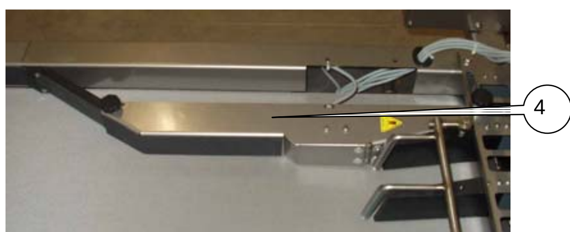




CONVERSION

PORTE OUVERTE/FERMEE





Sur un système de 7 rangées il est possible d'exploiter ce système avec 5, 6 ou 7 rangées d'œufs en fermant ou en ouvrant des portes des côtés de l'emballeuse. En fonctionnement les plateaux de 30 alvéoles sur ce système les deux portes extérieures sont fermées. Voir les images à coté pour l'ouverture (3) et la fermeture (4) des portes.

REPLACEMENT DU TRANSPORTEUR DE SORTIE MOBILE



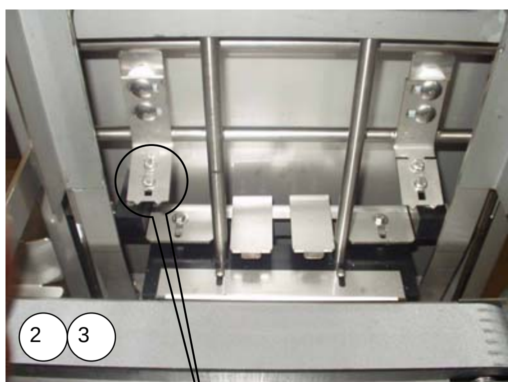




Sur un système de 7 rangées il peut être nécessaire de replacer le transporteur de sortie vers (ou à partir de) l'emballeuse pendant un changement de produit. Dans ce cas le transporteur de sortie est mobile.
Suivez les étapes ci-dessous pour replacer le transporteur de sortie:

5. Détachez les boutons qui serrent le transporteur de sortie à l'emballeuse.
6. Replacez le transporteur de sortie. Placer les trous des bandes de soutien au-dessus des trous filetés corrects dans les faisceaux.
7. Serrer les bandes de soutien aux faisceaux avec les boutons









Pour plusieurs types de plateaux, Prinzen a des kits de conversion de dépileur. Notamment les kits suivants sont disponibles:

1. Plateaux en papier
2. Plateaux en plastique
3. Plateaux jumeaux (Jordano)
4. Plateaux unic de technologie d'œufs de Hartmann

DEPILEUR DE PLATEAUX EN PAPIER

Le dépileur de plateaux en papier a sur les deux côtés du dépileur:

- 2 pinces supérieures avec 2 bornes.
- 2 pinces inférieures en plastique avec 6 bornes.

Pour la conversion, placer les pinces inférieures sur le bloc du dépileur.

DEPILEUR DE PLATEAUX EN PLASTIQUE

Le dépileur de plateaux en plastique a des deux côtés du dépileur:

- 2 pinces supérieures avec 2 bornes.
- 1 pince inférieure avec 2 pinces intérieures attachées à elle.

Pour la conversion, placer la pince inférieure (les 2 pinces intérieures étant attachées à elle) sur le bloc du dépileur.

DEPILEUR DE PLATEAUX A PAQUET JUMEAUX

La seule différence entre les pièces de plateau de plastique et les pièces de plateau de paquet jumeaux sont les pinces supérieures. Les pinces supérieures pour le plateau de paquets jumeaux ont 1 borne au lieu de 2. Au cas où votre pince aurait 2 bornes, vous pouvez enlever la goupille extérieure sur les deux pinces.

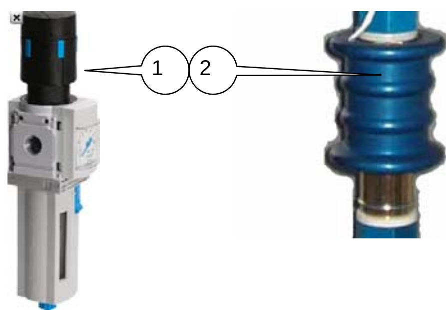


DEPILEUR UNIC DE PLATEAUX DE TECHNOLOGIE D'OEUFS DE HARTMANN

Le dépileur unic de plateaux de technologie d'œufs de hartmann a des deux côtés du dépileur:

- 2 pinces supérieures avec 1 borne.
- 1 pince inférieure montée sur 2 entretoises.

Pour la conversion, placer la pince inférieure (avec les 2 entretoises dans l'intervalle) sur les blocs de dépileur.









JUSTEMENTS D'OPERATION

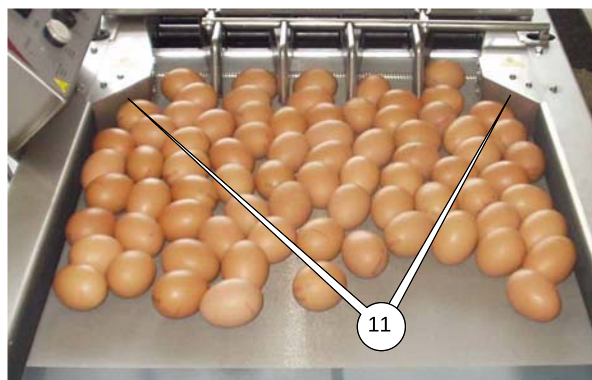
FOURNITURE D'AIR

Normalement les systèmes de Prinzen ont besoin d'une pression d'air d'approximativement 6 bars (assurez-vous que votre alimentation en air comprimé est entre 8 et 10 bars).
Ajuster cette pression d'air avec le régulateur de pression principal. Soulevez le bouton (1) et tournez-le pour changer la pression d'air. Appuyez sur le bouton pour le fermer à clef encore.
Sur le régulateur de pression d'air un interrupteur "ON/OFF" manuel (2) est placé. Déplacez l'interrupteur vers le régulateur pour brancher l'air. Éloignez-le du régulateur pour couper l'air.

BLOQUEURS DE PORTES

Les bloqueurs de portes empêchent la possibilité de 2 plus petits œufs d'entrer par 1 porte.
Si des petits les œufs sont produits gardez tous les bloqueurs de porte dans les portes d'entrées (8).
Quand les œufs produits deviennent plus grands enlever chaque autre bloqueur de porte (9).
Dès que la plupart des œufs produits sont grands et l'entrée des œufs devient coincée par les bloqueurs de porte, enlevez tous les bloqueurs de porte (10).

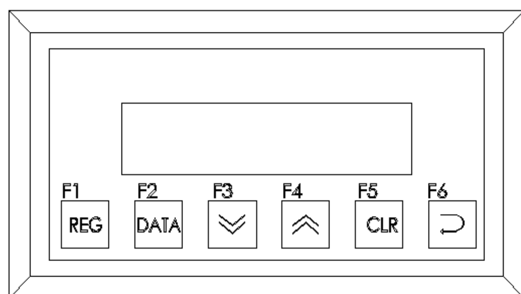
DEBUT / FIN DE DELAIS



Examinez les temporisateurs de début et d'arrêt pour le transporteur collecteur d'œufs. Quand la bande d'entrée de l'emballeuse est pleine avec des œufs du transporteur collecteur d'œufs les contacteurs de pression d'œufs (11) sur le côté de la bande d'entrée sont actionnés. Quand ces commutateurs demeurent activés pendant un certain temps (temps d'arrêt), un signal est envoyé au transporteur collecteur d'œufs pour cesser de fournir des œufs. Quand les commutateurs ne sont plus actionnés, un certain temps plus tard (temps de retard de début) un signal est envoyé au transporteur de collecteur d'œufs pour apporter encore des œufs. Ajustez les temps de retard afin d'obtenir un écoulement régulier des œufs sans trop démarrer et arrêter du transporteur collecteur d'œufs.
Pour l'ajustement des temporisateurs voir le Menu de commande de bande d'œufs plus loin en ce chapitre.

INTERFACE HOMME-MACHINE

L'interface Homme-Machine (IHM) est montée dans le panneau d'opérateur.



BOUTONS DE L'IHM

Les boutons de l'IHM sont pour des utilisateurs expérimentés du système comme des ingénieurs d'entretien ou des techniciens. En utilisant les 6 boutons au-dessous de l'écran il est possible d'entrer dans les sous-menus, changer la minuterie, et cætera:

- F1: Aller à l'écran suivant.
- F2: Aller à l'écran précédent.
- F3: Changer des valeurs numériques.
  Changer la position de collecte du bras de transfert.
  Changer la position fixée du plateau du bras de transfert.
- F4: Changer les valeurs numériques.
  Les fonctions d'alternance MARCHE/ARRÊT
- F5: Redémarrage.
- F6: Reconnaître la valeur (entrer).
  Choisir le sous-menu (entrer).

CHANGEMENT DES VALEURS NUMERIQUES

Voir l'image à côté pour savoir comment changer une valeur de paramètre avec les boutons d'IHM.

Appuyez sur F6, le chiffre le plus à droite clignote	F6	1.5 sec
Appuyez sur F3 tous les chiffres se déplacent vers la gauche	F3	15.0 sec
Le chiffre le plus à droite est changé en 0	F3	50.0 sec
Répétez l'opération jusqu'à ce que tous les chiffres soient 0.	F3	00.0 sec
Appuyez sur F4 pour incrémenter les chiffres de droite	F4	00.1 sec
Appuyez sur F3 pour déplacer tous les chiffres vers la gauche.	F3	01.0 sec
Appuyez sur F4 pour augmenter les chiffres de droite	F4	01.1 sec
Répétez jusqu'à ce que la valeur souhaitée apparaisse.	F4	01.2 sec
Répétez jusqu'à ce que le numéro souhaité apparaisse	F3	12.0 sec
Répétez jusqu'à ce que le numéro souhaité apparaisse	F4	12.1 sec
Appuyez sur F6 pour confirmer le numéro.	F6	12.1 sec

ECRAN IHM

Dès que l'interrupteur principal est allumé, l'IHM exécute un court autotest. Pendant cet examen, la recherche apparaît sur l'écran.

Initialiser

Peu de temps après que le système soit branché, l'information suivante apparaît sur l'écran.

Prinzen PSPC
Data System V2.1

Quand le système est démarré le compteur d'œufs est affiché sur l'écran. Ce compteur est remis à zéro chaque fois que le système est arrêté, ou après avoir appuyé sur le bouton F5.

Machine en marche
0000345 ▮ufs

Démarrage de
l'empileur

L'empileur de plateaux automatique facultatif (type PS2) démarre après avoir alimenté le système

MESSAGES DE STATUT

Quand le système est arrêté, l'écran montre la raison de l'arrêt. Les messages suivants peuvent apparaître sur l'écran:

En attente
0000345 oeufs

- Le système attend des œufs.
- Approvisionnement d'œufs au système

Bouton arrêt
poussé

- Le système est arrêté par le bouton ARRÊT.
- Appuyez sur Marche pour démarrer le système.

Appuyez sur marche
pour commencer

- Le système a été démarré.
- Appuyez sur START pour démarrer le système.

Arrêt d'urgence!
Tourner bouton et

- Le bouton d'urgence est appuyé.
- Remettre le bouton d'urgence.

Laisser l'oeuf

- Les œufs sont restés sur le transporteur de gobelets.
- Enlever les œufs manuellement.

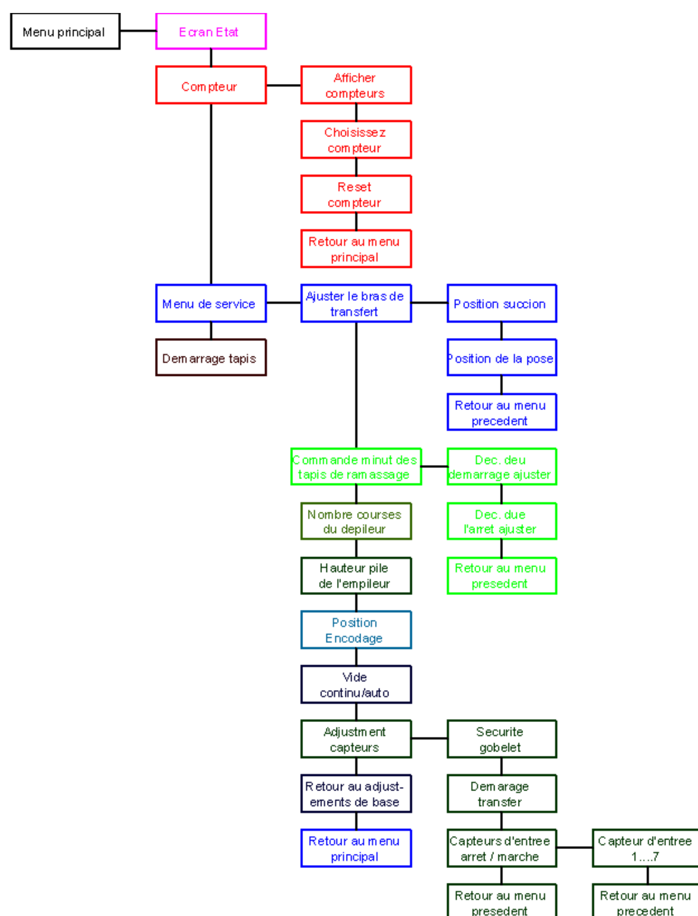
Arrete a la
transition

- Les œufs sont restés entre le transporteur à rouleaux et le transporteur de gobelets.
- Enlevez les œufs manuellement.

Panne depileur pas
d'alveole

- Le dépileur n'a pas mis le plateau sur le transporteur de sortie.
- Dégager le défaut ou placer une nouvelle pile de plateaux dans le dépileur.

Transporteur plein	- Le transporteur de sortie est plein de plateaux. - Enlevez les plateaux du transporteur de sortie.
Pas d'alveole	- Aucun plateau n'est présent à la position de taquet. - Effacer l'erreur
Depileur arret	- Dépileur est mis en ARRET. - Mettre l'interrupteur de choix du dépileur en MARCHE.
Erreur de transfert	- Le mouvement du bras de transfert n'a pas fini dans un certain temps. - Ceci indique un défaut de moteur ou d'inverseur. Contacter votre revendeur pour l'aide.
Erreur cycle demmarage empileur	- L'empileur de tableaux automatique facultatif (type PS2) n'a pas démarré correctement. - Appuyer sur le démarrage pour réessayer l'initialisation. Si le message reste sur l'écran ceci indique un défaut de moteur ou d'inverseur. Contacter votre revendeur pour l'aide.
Controler securite gobeletensuite appu	- Les ailerons sont hors de position ou des œufs, des saletés ou des pièces sont entre le transporteur à rouleaux et le transporteur de gobelet. - Effacer l'erreur.



MENU D'IHM

4 menus secondaires sont disponibles à partir de menu principal:

- Ecran Etat.
- Compteur.
- Menu de service.
- Menu de démarrage tapis.

Utilisez F1 et F2 pour aller à un écran différent au même niveau de menu.
Utilisez F6 pour entrer un certain menu (sous-menu).
Utilisez F4 pour basculer une certaine fonctionnalité en MARCHE/ARRET.

ECRAN ETAT

Pendant le fonctionnement normal du système, le menu d'affichage de statut est visible sur l'écran.
Ce menu d'affichage de statut montre le statut du système et quand il est arrêté, il montre la raison de l'arrêt.
Pour les messages possibles voir les Messages d'affichage de statut mentionnés ci-dessus.

MENU DE DEMARRAGE TAPIS

Le menu de la bande d'auto-alimentation d'œufs donne la possibilité d'approvisionnement d'œufs de l'emballeuse à d'une grande distance sans présence des opérateurs.
Appuyez sur F4 pour brancher l'auto-alimentation. Démarrer le système initialise seulement les bandes du rassemblement d'œufs et le transporteur d'entrée de l'emballeuse. Dès que des œufs sont détectés par l'emballeuse (portes d'entrée, interrupteurs de pression d'œufs), les bandes du rassemblement d'œufs et le transporteur d'entrée cessent de fonctionner.
Appuyez sur F4 pour couper l'auto-alimentation. Maintenant, démarrer le système initialise le système entièrement et les œufs sont emballés dans les plateaux.



CONSEIL!
La fonctionnalité de la bande d'auto-alimentation d'œufs n'est pas disponible sur des systèmes monophasés.

COMPTEUR

3 menus secondaires sont disponibles à partir du menu principal : Montrer le menu de compteurs, choisir le menu de compteurs et redémarrer le menu de compteurs.

Afficher compteurs:
Huit compteurs d'œufs sont inclus. C1 à C6 sont des compteurs par lots. Par exemple : Employer un compteur par lots pour chaque poulailler. Le compteur total1 montre le résultat des compteurs C1 à C6. Le compteur total 2 montre toute la quantité d'œufs emballés par le système pendant sa durée de vie et ne peut pas être remis à zéro.
Le compteur qui énonce « actif » est le compteur qui est en service actuellement pour compter les œufs.

Choisissez le compteur:
Pour choisir un nouveau compteur « actif » entrez le menu de choix de compteurs. Appuyez sur F6 pour changer le compteur actuel choisi. Appuyez sur F4 pour augmenter le nombre de compteurs. Appuyez sur F6 pour confirmer
Le compteur choisi est le compteur employé pour compter les œufs et il est visible sur l'écran tandis que le système fonctionne en production.

Reset du compteur:
L'utilisation de ce menu remet tous les compteurs à zéro (excepté le compteur total 2). Appuyez sur F5 pour remettre tous les compteurs à zéro.

F1 / F2

Menu principal

F1 / F2

Ecran Etat — F6 → "Machine status" — F6 → Retour

F1 / F2

Compteur — F6 → Afficher compteurs — F6 → C1 000256 oeufs aktif

F1 / F2

Menu de service — F6 → Voir l'explication du Menu de service à la page suivante

F1 / F2

Demarrage tapis — F4 ↔ Mettez en marche/arrêtez

F1 / F2

Afficher compteurs

F1 / F2

Choisissez compteur — F6 → Choisissez compteur — F2 → Retour

F6 / F8

F3 = Remise à 0
F4 = Augmentez le compteur

F1 / F2

Reset compteur — F6 → F5 = Reset F6 = Retour — F6 → Retour

F5

Les compteurs C1 à C6 et le Compteur total 1 ont été remis à 0

F1 / F2

Retour au menu principal — F6 → Retour

F1 / F2

C1 000256 oeufs aktif

F1 / F2

C2 000000 oeufs arret

F1 / F2

C3 000000 oeufs arret

F1 / F2

C4 000000 oeufs arret

F1 / F2

C5 000000 oeufs arret

F1 / F2

C6 000000 oeufs arret

F1 / F2

Compteur total 1 00412332 oeufs

F1 / F2

Compteur total 2 00185749 oeufs

F1 / F2

Retour au menu precedent — F6 → Retour

F1 / F2



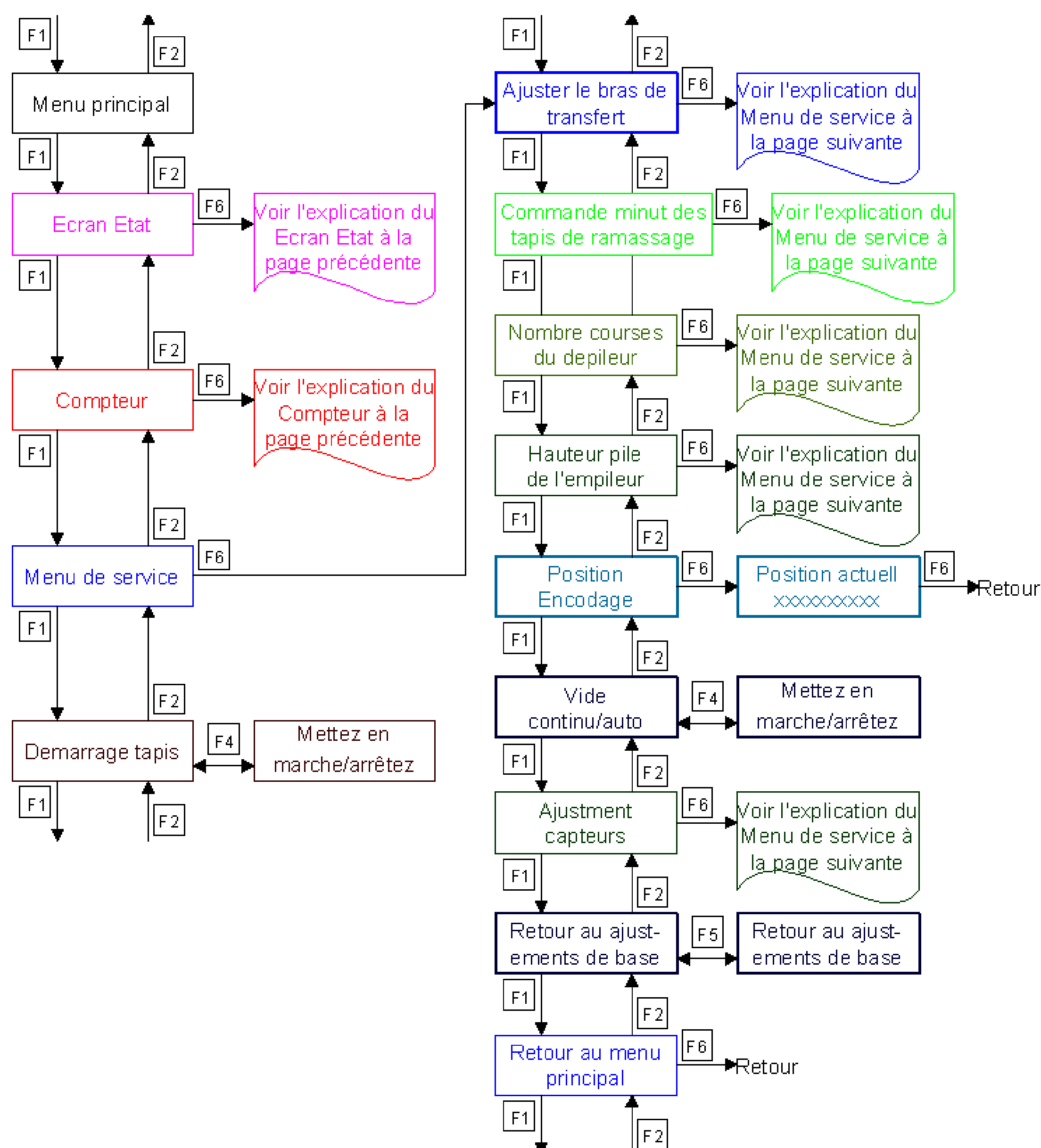
MENU DE SERVICE MULTI-FUNCTIONS

8 menus secondaires sont accessibles à partir du menu de service:
- Ajuster le bras de transfert.
- Commande minut des tapis de ramassage.
- Nombre courses du dépileur.
- Hauteur pile de l'empileur.
- Position encodage.
- Vide continu/auto.
- Réglages des capteurs.
- Retour aux réglages de base.

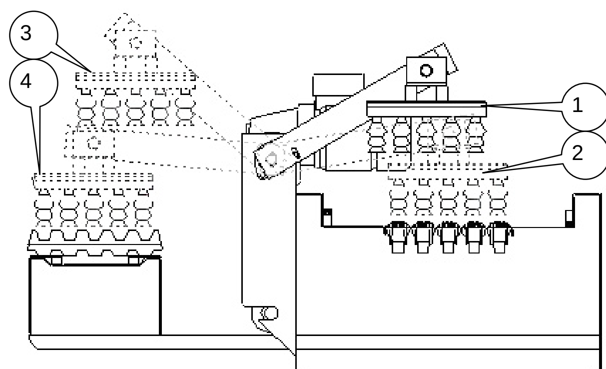
Position encodage:
L'encodeur maintient la position du bras de transfert avec la tête à vide. La position actuelle de l'encodeur est montrée ici. L'encodeur a une position zéro, qui est la position verticale du bras de transfert. Si un « F » est montré avant le nombre, la position d'encodeur est négative ce qui signifie que le bras de transfert est placé en direction du transporteur de gobelets. Sans « F » avant le nombre, la position d'encodeur est positive ce qui signifie que le bras de transfert est placé en direction du transporteur de sortie.

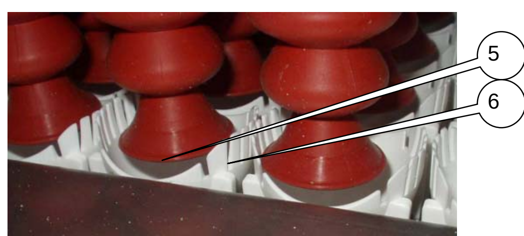
Vide continu/auto:
Quand le vide est en MARCHE, la pompe à vide fonctionne pendant que l'interrupteur principal est allumé.
Quand le vide est en veille, la pompe à vide commence à fonctionner quand le système est démarré et s'arrête quand le système est arrêté à moins que le bras de transfert ne soit pas en position de repos. Basculez F4 pour choisir la position MARCHE ou EN VEILLE du vide.

Retour aux réglages de base:
L'utilisation de ce menu remet les paramètres suivants à la configuration d'usine:
- Commande de détecteur (tous les détecteurs choisis).
- Taille de pile (6 plateaux).
- Répétition de dépileur (3 fois).
- Bande d'alimentation automatique d'œufs (ARRET).
- Délai du démarrage de la commande de la bande d'œufs (1.5 seconde).
- Délai de l'arrêt de la commande de la bande d'œufs (1.5 seconde).


F1
F2
Menu principal
Ecran Etat
F6
Voir l'explication du Ecran Etat à la page précédente
Compteur
Voir l'explication du Compteur à la page précédente
Menu de service
Demarrage tapis
F4
Mettez en marche/arrêtez
Ajuster le bras de transfert
Voir l'explication du Menu de service à la page suivante
Commande minut des tapis de ramassage
Voir l'explication du Menu de service à la page suivante
Nombre courses du depileur
Voir l'explication du Menu de service à la page suivante
Hauteur pile de l'empileur
Voir l'explication du Menu de service à la page suivante
Position Encodage
Position actuell xxxxxxxxxx
Retour
Vide continu/auto
Mettez en marche/arrêtez
Ajustment capteurs
Voir l'explication du Menu de service à la page suivante
Retour au ajust-ements de base
F5
Retour au ajust-ements de base
Retour au menu principal
Retour

MENU DE SERVICE AJUSTER LE BRAS DE TRANSFER







	**CONSEIL!** La position de collecte et la position établie de plateau peuvent différer un peu de la position ajustée. Le bras de transfert peut s'abaisser un peu plus que préétabli. Ajuster la position un peu plus haut que la position de collecte requise et la position établie de plateau
	**CONSEIL!** Puisque l'encodeur reconnait si le bras de transfert est au-dessus des gobelets ou du transporteur, l'ajustement de la position de collecte quand le bras de transfert est au-dessus du transporteur est par conséquence non admise quand la position préétablie est appuyée.
	**CONSEIL!** Puisque l'encodeur reconnait si le bras de transfert est au-dessus des gobelets ou du transporteur, l'ajustement de la position du plateau préétablie quand le bras de transfert est au-dessus des gobelets est par conséquence non admise quand la position préétablie est appuyée

Le bras de transfert a 4 positions d'arrêt ; la position de repos (1), la position de collecte (2), la position d'arrêt complet du transporteur (3) et la position établie de plateau (4). La position de collecte et la position établie de plateau sont réglables.

Ajuster la position de succion:
Quand la tête à vide est en position haute, le bout (5) de la ventouse devrait être à la même hauteur que l'extrémité des fentes (6) dans l'alvéole (prémontré). Suivre le procédé ci-dessous pour ajuster cette position:

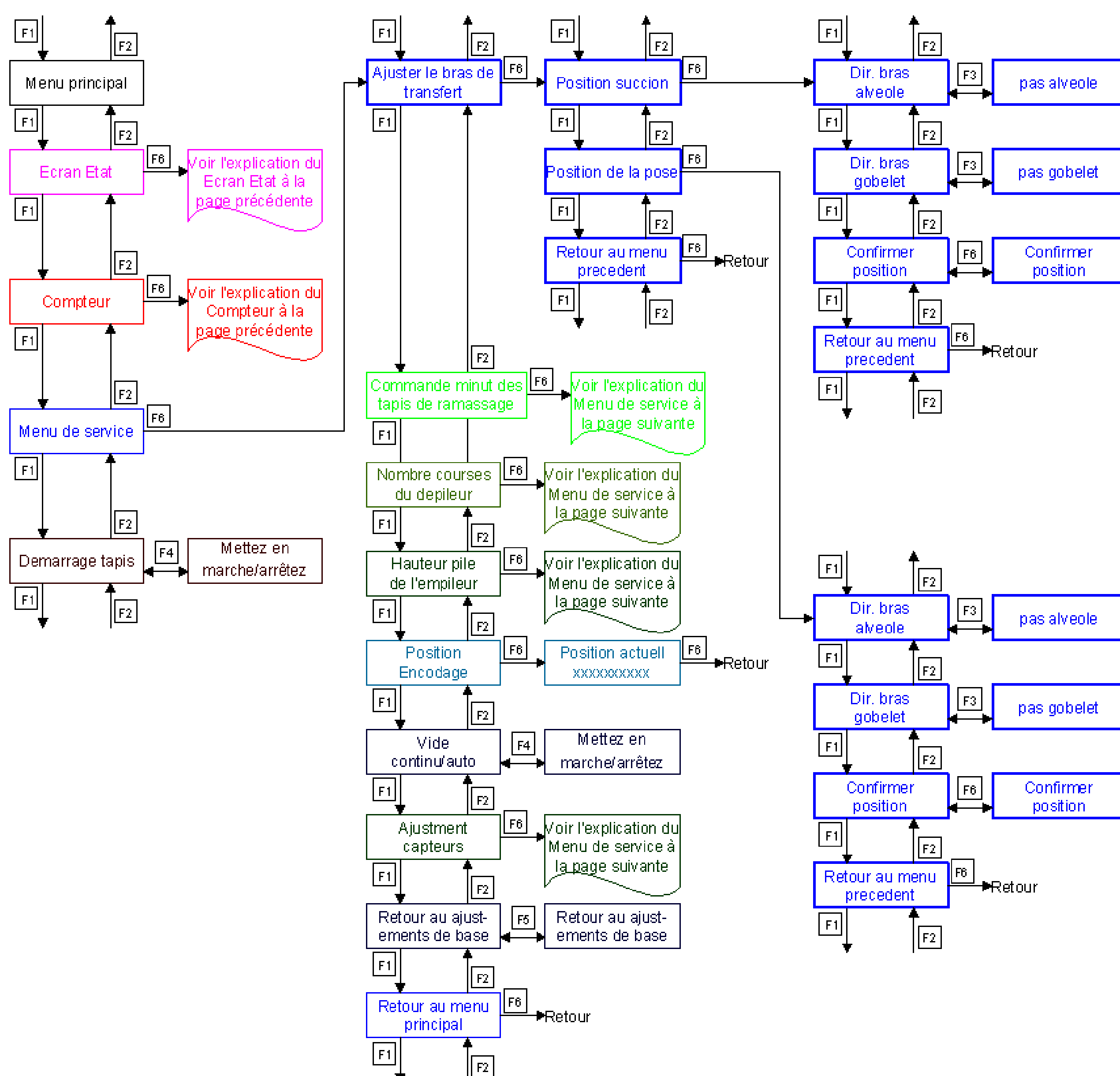
- Choisir la ”position de collecte ”.
- Choisir le ”transfert dans les alvéoles” quand les ventouses sont trop hautes ou « transfert au transporteur » quand les ventouses sont trop basses.
- Appuyez sur F3 pour bouger le bras de transfert dans la direction choisie. Chaque fois que F3 est pressé le bras de transfert se déplace d'un petit pas dans cette direction.
- Choisissez ” la position établie” en pressant F6.
- Un écran apparait montrant que la position changée est acceptée ou pas.

Au cas où vous ne voudriez pas changer la position de collecte mais vouliez seulement déplacer le bras de transfert, presser ”Revenir au menu précédent” au lieu de ” la position établie en pressant F6”.

Ajuster la position de la pose:
Quand la tête à vide est à la position établie du plateau, le bout (7) de la ventouse devrait être de 5 millimètres au-dessus de (8) l'extérieur du plateau pour des œufs à couver (préréglé d'usine). Suivre le procédé ci-dessous pour ajuster cette position :

- Choisissez “la position établie du plateau ”.
- Choisissez « transfert au transporteur » quand les ventouses sont trop hautes ou « transfert vers les ventouses » quand les ventouses sont trop basses.
- Pressez F3 pour bouger le bras de transfert dans la direction choisie. Chaque fois que le F3 est pressé le bras de transfert se déplace d'un petit pas dans cette direction.
- Choisissez ” la position établie en pressant F6”.
- Un écran apparait montrant que la position changée est acceptée ou non.

Au cas où vous ne voudriez pas changer la position établie de plateau mais vouliez seulement déplacer le bras de transfert, pressez « retour au menu précédent » au lieu de ” la position établie en pressant F6”.



Menu principal
Ecran Etat
Voir l'explication du Ecran Etat à la page précédente
Compteur
Voir l'explication du Compteur à la page précédente
Menu de service
Demarrage tapis
Mettez en marche/arrêtez
Ajuster le bras de transfert
Position succion
Position de la pose
Retour au menu precedent
Retour
Dir. bras alveole
pas alveole
Dir. bras gobelet
pas gobelet
Confirmer position
Confirmer position
Retour au menu precedent
Retour
Commande minut des tapis de ramassage
Voir l'explication du Menu de service à la page suivante
Nombre courses du depileur
Voir l'explication du Menu de service à la page suivante
Hauteur pile de l'empileur
Voir l'explication du Menu de service à la page suivante
Position Encodage
Position actuell xxxxxxxxxx
Retour
Vide continu/auto
Mettez en marche/arrêtez
Ajustment capteurs
Voir l'explication du Menu de service à la page suivante
Retour au ajust-ements de base
Retour au ajust-ements de base
Retour au menu principal
Retour
Dir. bras alveole
pas alveole
Dir. bras gobelet
pas gobelet
Confirmer position
Confirmer position
Retour au menu precedent
Retour
F1
F2
F3
F4
F5
F6

MENU DE SERVICE COMMANDE MINUT DES TAPIS DE RAMASSAGE

Dans ce menu les temporisateurs pour commander le début et l'arrêt automatiques du transporteur de rassemblement d'œufs sont réglables. Suivre la procédure ci-dessous pour changer le délai de démarrage ou le délai d'arrêt:

- Pressez F6 pour pouvoir changer la valeur du paramètre.
- Répétez en pressant F3 jusqu'à ce que tous les chiffres soient 0.
- Pressez F4 pour augmenter le chiffre le plus à droite jusqu'à ce que la valeur requière de chiffre soit atteinte.
- Pressez F3 pour décaler ce chiffre vers la gauche.
- Répétez ce qui précède jusqu'à ce que le retard requis de début ou le retard d'arrêt soit visible sur l'afficheur.
- Pressez F6 pour reconnaître cette valeur.

Dec. du démarrage ajuster:
Le délai de début est le temps entre le dégagement des interrupteurs d'œufs et le relancement du transporteur de rassemblement d'œufs. Quand ce délai de début est trop court le transporteur de rassemblement d'œufs s'arrête et démarre trop souvent. Quand ce temporisateur est trop long, l'emballeuse s'arrête de temps à autre parce qu'il prend trop longtemps avant que les œufs soient présents dans des toutes les portes.

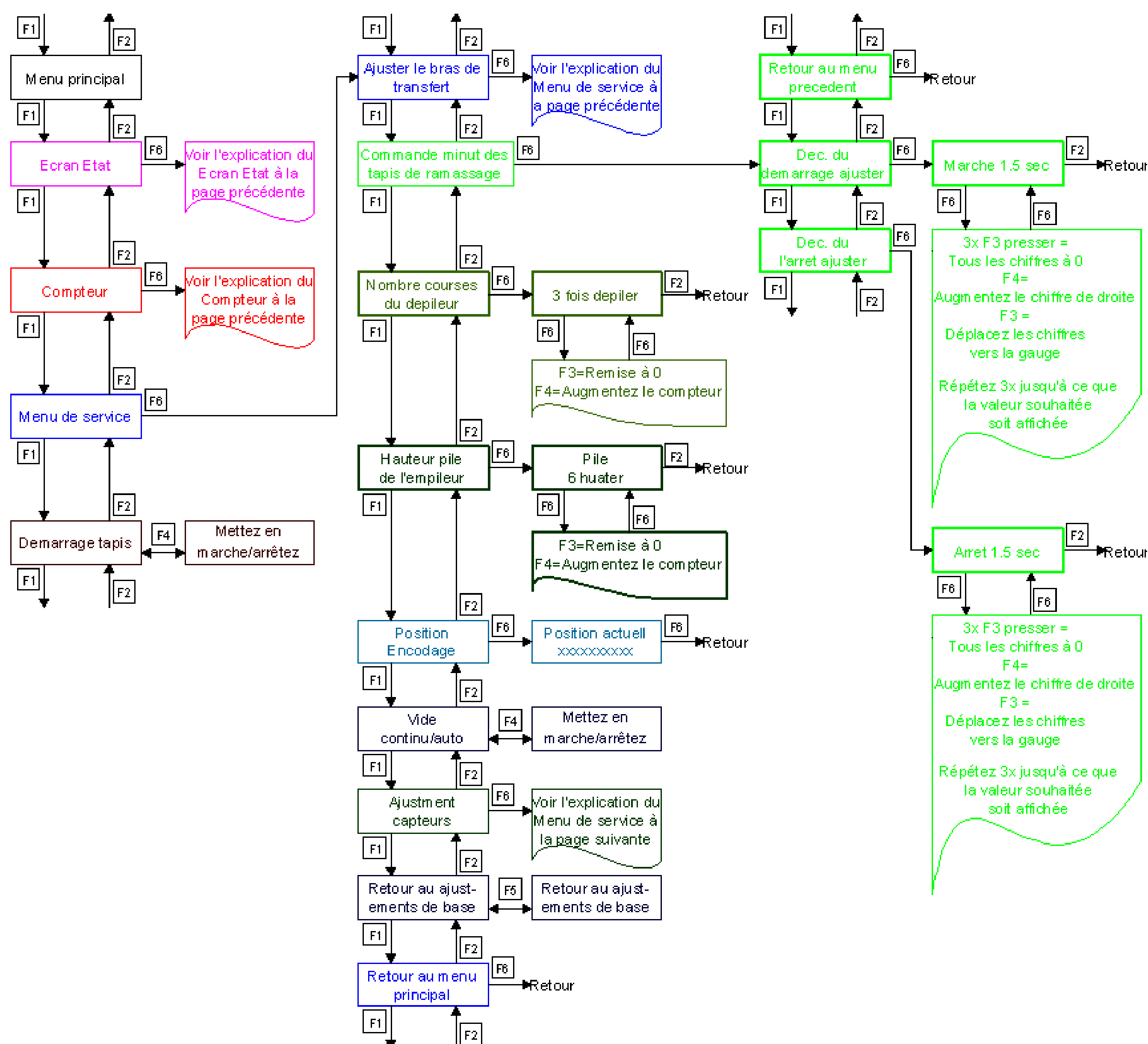
Dec. du l'arrêt ajuster:
Le délai d'arrêt est le temps entre l'activation des interrupteurs d'œufs et l'arrêt du transporteur de rassemblement d'œufs. Quand ce délai d'arrêt est trop court, le transporteur de rassemblement d'œufs s'arrête juste après qu'un œuf ait touché l'interrupteur de commande de pression. Quand ce temporisateur est trop long, trop d'œufs entrent dans le transporteur d'entrée causant une surpression sur les portes.

MENU DE SERVICE NOMBRE DE COURSES DU DEPILEUR

Quand le dépileur a essayé de placer un plateau sur le transporteur de sortie, mais qu'aucun plateau n'a été détecté sur ce transporteur, le dépileur répète un certain nombre de fois cette phase en essayant de placer un plateau sur le transporteur avant d'envoyer un message d'alarme à l'affichage (défaut de dépileur, aucun plateau dehors). La quantité de répétitions que le dépileur fait est réglée avec ce paramètre.
Pressez F6 pour pouvoir changer la valeur du paramètre.
La pression de F3 remet le nombre de répétitions à 0.
La pression de F4 augmente le nombre de répétitions.

MENU DE SERVICE HAUTEUR PILE DE L'EMPILEUR

Ce menu est employé pour configurer la hauteur de piles pour l'empileur de plateaux facultatif automatique. La quantité de plateaux que cet empileur empile (entasse) est réglable avec ce paramètre.
Pressez F6 pour pouvoir changer la valeur du paramètre.
La pression de F3 remet le nombre de plateaux à 0.
La pression de F4 augmente le nombre de plateaux empilés.


Menu principal
Ecran Etat
Voir l'explication du Ecran Etat à la page précédente
Compteur
Voir l'explication du Compteur à la page précédente
Menu de service
Demarrage tapis
Mettez en marche/arrêtez
Ajuster le bras de transfert
Voir l'explication du Menu de service à a page précédente
Commande minut des tapis de ramassage
Nombre courses du depileur
3 fois depiler
F3=Remise à 0
F4=Augmentez le compteur
Hauteur pile de l'empileur
Pile 6 huater
F3=Remise à 0
F4=Augmentez le compteur
Position Encodage
Position actuell xxxxxxxxxx
Vide continu/auto
Mettez en marche/arrêtez
Ajustment capteurs
Voir l'explication du Menu de service à la page suivante
Retour au ajust-ements de base
Retour au ajust-ements de base
Retour au menu principal
Retour au menu precedent
Dec. du demarrage ajuster
Marche 1.5 sec
3x F3 presser = Tous les chiffres à 0
F4= Augmentez le chiffre de droite
F3 = Déplacez les chiffres vers la gauge
Répétez 3x jusqu'à ce que la valeur souhaitée soit affichée
Dec. du l'arret ajuster
Arret 1.5 sec
3x F3 presser = Tous les chiffres à 0
F4= Augmentez le chiffre de droite
F3 = Déplacez les chiffres vers la gauge
Répétez 3x jusqu'à ce que la valeur souhaitée soit affichée
Retour
F1
F2
F4
F5
F6

MENU DE SERVICE AJUSTEMENT CAPTEURS

Dans ce menu il est possible de désactiver l'utilisation de certaines sondes. Le système continue de fonctionner sans utilisation d'une sonde déconnectée. Commutez une sonde "Marche/Arrêt" en pressant F4.
Après avoir mis l'interrupteur son OFF puis sur ON, les sondes sont encore activées !

Capteurs d’entrée arrêt/marche:
Avec cette fonction il est possible de couper une sonde de détection d'œufs au-dessus d'une porte d'entrée. Le transporteur à rouleaux commence à fonctionner même lorsqu'aucun œuf n'est présent dans la porte correspondante. Choisissez la sonde appropriée en pressant F6 et après F1 ou F2. Commutez la sonde "Marche/Arrêt" en pressant F4.

Sécurité gobelet:
Avec cette fonction il est possible de couper la sonde de détection d'alvéoles. Dans ce cas le système ne vérifie plus le transfert correct des œufs à partir de le transporteur à rouleaux au transporteur d'alvéoles.

Démarrage transfert:
Avec cette fonction il est possible de couper la sonde de début de transfert. Dans ce cas le bras de transfert ramasse des œufs après chaque 6 étape du transporteur d'alvéoles indépendamment de la présence des œufs. Les œufs laissé sur le transporteur d'alvéoles ne sont pas détectés et tomberont sur le plancher.

F1
F2
Menu principal
F1
F2
Ecran Etat
F6
Voir l'explication du Ecran Etat à la page précédente
F1
F2
Compteur
F6
Voir l'explication du Compteur à la page précédente
F1
F2
Menu de service
F6
F1
F2
Demarrage tapis
F4
Mettez en marche/arrêtez
F1
F2

F1
F2
Ajuster le bras de transfert
F6
Voir l'explication du Menu de service à la page précédente
F1
F2
Commande minut des tapis de ramassage
F6
Voir l'explication du Menu de service à la page précédente
F1
F2
Nombre courses du depileur
F6
Voir l'explication du Menu de service à la page précédente
F1
F2
Hauteur pile de l'empileur
F6
Voir l'explication du Menu de service à la page précédente
F1
F2
Position Encodage
F6
Position actuell xxxxxxxxxx
F6
Retour
F1
F2
Vide continu/auto
F4
Mettez en marche/arrêtez
F1
F2
Ajustment capteurs
F6
F1

F1
F2
Capteurs d'entree arret / marche
F6
F1
F2
Securite gobelet
F4
Mettez en marche/arrêtez
F1
F2
Demarrage transfer
F4
Mettez en marche/arrêtez
F1
F2
Retour au menu precedent
F6
Retour
F1
F2

F2
Retour au ajust-ements de base
F5
Retour au ajust-ements de base
F1
F2
Retour au menu principal
F6
Retour
F1
F2

F1
F2
Capt. d'entree 1
F4
Mettez en marche/arrêtez
F1
F2
Capt. d'entree 2
F4
Mettez en marche/arrêtez
F1
F2
Capt. d'entree 3
F4
Mettez en marche/arrêtez
F1
F2
Capt. d'entree 4
F4
Mettez en marche/arrêtez
F1
F2
Capt. d'entree 5
F4
Mettez en marche/arrêtez
F1
F2
Capt. d'entree 6
F4
Mettez en marche/arrêtez
F1
F2
Capt. d'entree 7
F4
Mettez en marche/arrêtez
F1
F2
Retour au menu precedent
F6
Retour
F1
F2





4. MAINTENANCE

GENERALITES

Seulement les professionnels qui sont au courant de l'installation et de son fonctionnement peuvent exécuter l'entretien, le nettoyage, les réparations et le remplacement des parties défectueuses ou usées.

Si les questions concernant l'état du système se posent pendant l'entretien, consultez votre revendeur Prinzen.

En cas de réparations difficiles ou spéciales consultez votre revendeur Prinzen.

Des inspections doivent être effectuées avant, pendant et après l'exploitation de la machine. Des défauts mécaniques, tels que des boulons et les roulements à billes desserrés doivent être réparés lors de la découverte.

L'opérateur porte la responsabilité de noter et de localiser des bruits anormaux et d'autres signes inhabituels indiquant des défectuosités. Si l'opérateur ne peut pas localiser un défaut, il doit arrêter l'installation et informer son supérieur.

Prendre les mesures préventives contre la vermine parce qu'elles peuvent causer des pannes aux câbles électriques et cætera.

REGLES DE SECURITE

Avant de débuter le fonctionnement, le nettoyage, de maintenir le système ou avant de remédier à des pannes lisez d'abord les chapitres Introduction et Sécurité.

USTENSILES D'ENTRETIEN

En général nous conseillons d'avoir les outils suivants disponibles pour l'entretien des systèmes de Prinzen:

- Cadenas.
- Aspirateur.
- Air comprimé.
- Raclette en plastique.
- Tissu humidifié
- L'eau et savon neutre.
- Lubrifiants.
- Ensemble de clefs Allen.
- Ensemble de clefs.
- Ensemble de tournevis.

	**NOTE!** Utilisez des lubrifiants classifiés par H1. Ces lubrifiants sont approuvés pour être employés dans l'industrie de la transformation alimentaire.
	**CONSEIL!** Prinzen utilise l'aérosol Interflon Fin Food Lube Teflon et l'aérosol Griffon HR260 Silicone
	**ATTENTION!** Quand vous souhaitez utiliser d'autres lubrifiants que les lubrifiants utilisés par Prinzen, assurez-vous que ces lubrifiants ne forment pas un produit nocif en entrant en contact avec les lubrifiants employés par Prinzen.

PROCEDE DE NETTOYAGE GENERAL

Avant de commencer à nettoyer le système, commence par suivre les indications ci-dessous :

- Veillez à ce que tous les œufs soient enlevés en laissant le passage de la machine vide.
- Coupez l'alimentation du système et sécurisez-le contre le démarrage accidentel.
- Nettoyez le système entièrement avec l'air comprimé, un aspirateur à vide et une raclette en plastique.
- Enlevez les chutes restantes avec un tissu humidifié.
- Vérifiez l'état du système pendant le nettoyage.

	AVERTISSEMENT! En employant l'eau chaude pour humidifier un tissu, assurez-vous que la température de l'eau est au-dessous de 45°C. Au-dessus de cette température il est possible de bruler des parties du corps.
	ATTENTION! N'utilisez pas les détergents ou les ustensiles de nettoyage abrasifs pour les pièces peu solides.
	ATTENTION! N'employez pas les produits d'entretien agressifs. Employer le produit d'entretien avec une valeur du pH Entre 6 et 8
	ATTENTION! Le système n'est pas conçu pour le nettoyage humide. Ne nettoyez pas le système avec de l'eau et certainement PAS avec un pistolet de pulvérisation. Employez seulement les tissus humidifiés pour le nettoyage. Ne nettoyez pas les coussinets de palier, les imprimantes, les robots, les pièces électriques et les pièces pneumatiques avec de l'eau

Exécutez le nettoyage selon les conseils et les intervalles comme décrit dans les Instructions de maintenance préventive plus loin dans ce chapitre.

	CONSEIL! Les conseils et les intervalles de nettoyage décrits dans ce manuel sont généraux. Le programme de nettoyage pour vos produits et processus de fabrication spécifiques peut avoir besoin de changement. Pendant les premiers mois de production observez la performance du système et l'influence de la contamination sur la qualité de produit et le processus de fabrication et (au besoin) changez les méthodes et les agendas de nettoyage

PROCEDE DE LA MAINTENANCE GENERALE

Avant de commencer à maintenir le système, suivez d'abord les étapes au-dessous:

- Veillez à ce que tous les œufs et plateaux soient enlevés en laissant le passage de machine vide.
- Coupez l'alimentation du système et sécurisez-le contre le démarrage accidentel.
- Exécutez la maintenance.
- Vérifiez l'état du système pendant l'entretien.

	**CONSEIL!** Tous les moteurs sont équipés de lubrification à vie et n'exigent aucune lubrification.
	**CONSEIL!** Tous les roulements sont scellés et lubrifiés à vie et n'exigent aucune lubrification.

Exécutez le nettoyage selon les conseils et les intervalles comme décrit dans les Instructions de maintenance préventive plus loin dans ce chapitre

	**CONSEIL!** Les conseils et les intervalles d'entretien décrits dans ce manuel sont généraux. Le maintien pour vos produits et processus de fabrication spécifiques peut avoir besoin de changement. Pendant les premiers mois de production observez la performance du système et l'influence de l'entretien et (au besoin) changez les méthodes et les agendas.

APRES MAINTENANCE

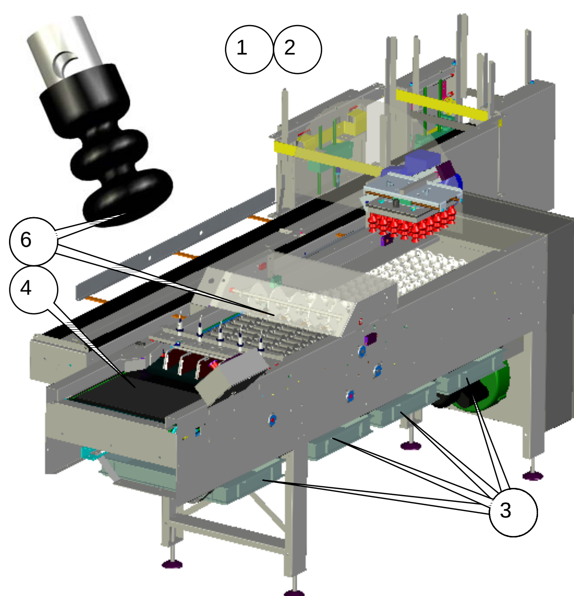
Quand les fonctions d'entretien sont accomplies, assurez-vous de ce qui suit :

- Toutes les attaches sont bloquées.
- Tous les capots de sécurité sont en place et les portes de sécurité sont fermées.
- Tous les outils et ustensiles de nettoyage sont ôtés du système.
- Le système est absolument sec avant de le mettre de nouveau en exploitation.
- Les pièces mobiles qui ont été nettoyées sont lubrifiées.
- Le lubrifiant excessif est enlevé.
- Le système est examiné avant de commencer la production.

	**NOTE!** Des résidus du lubrifiant doivent être déchargés comme perte de produit chimique.

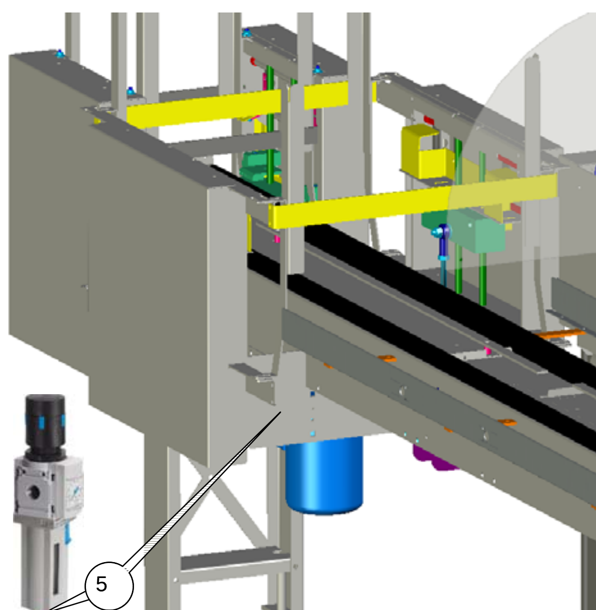
INSTRUCTIONS DE MAINTENANCE PREVENTIVE

MAINTENACE QUOTIDIENNE



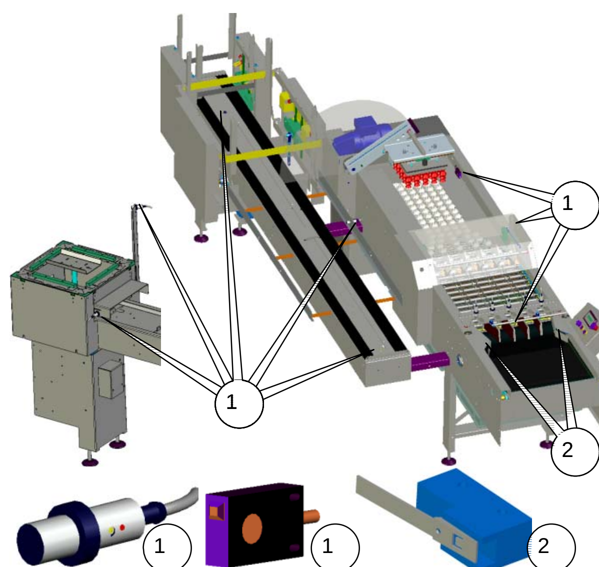
	Maintenance Quotidienne: Intervalle (heures):	h
1	Observez pour des bruits, les vibrations et une chaleur anormaux	8
2	Enlevez toutes les saletés, graisse et d'autres du système	8
3	Nettoyez les plateaux d'égouttement avec de l'eau (4x)	8
4	Nettoyez le transporteur d'entrée avec un tissu humidifié.	8
5	Évacuez de l'eau du régulateur d'air de séparateur d'eau	8
6	Tamponnez les timbres facultatifs avec une serviette de papier.	8

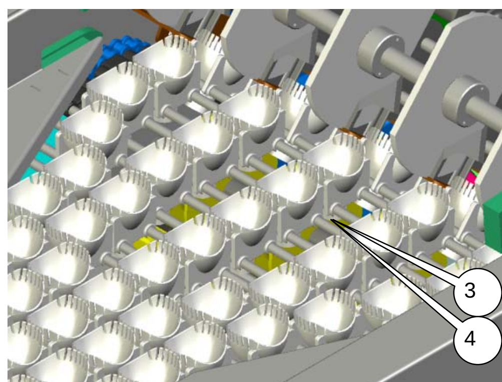
	**CONSEIL!** Selon votre production spécifique les circonstances tamponnez les timbres avec une serviette de papier avant, pendant et après l'utilisation du dispositif d'étiquetage.
	**CONSEIL!** Ne stockez pas les timbres et l'encre dans un endroit où la température est au-dessous de 12ºC. Au-dessous de cette température, l'encre devient sirupeuse aboutissant au mauvais codage sur les œufs.



MAINTENANCE HEBDOMADAIRE

	Maintenance Hebdomadaire: Intervalle (heures):	h
1	Nettoyez les sondes avec un tissu humidifié	40
2	Vérifiez la fonctionnalité des interrupteurs de pression d'œufs.	40
3	Nettoyez les pivots de transport des gobelets.	40
4	Mettez de l'aérosol du silicium sur les pivots de transport des gobelets	40
5	Vérifiez la fonctionnalité du bouton d'urgence	40
6	Examinez les ventouses pour déceler les dommages	40
7	Mettez de l'aérosol au silicium sur les guidages des mouvements horizontaux de la tête à vide combinée (2x)	40
8	Mettez de l'aérosol au silicium sur les rails de guidage de la tête à vide zigzag (4x)	40

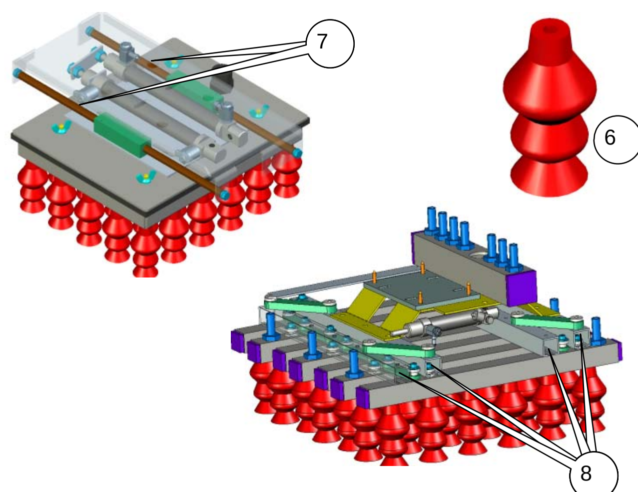


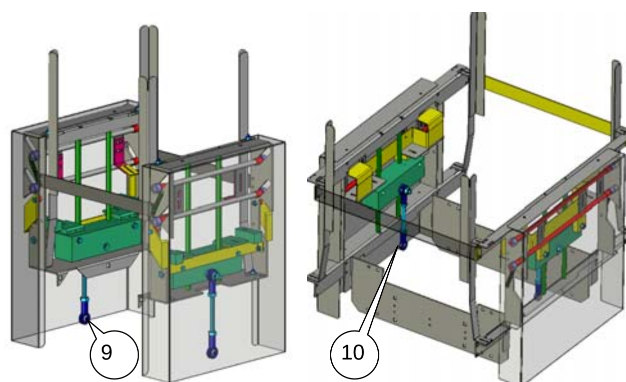




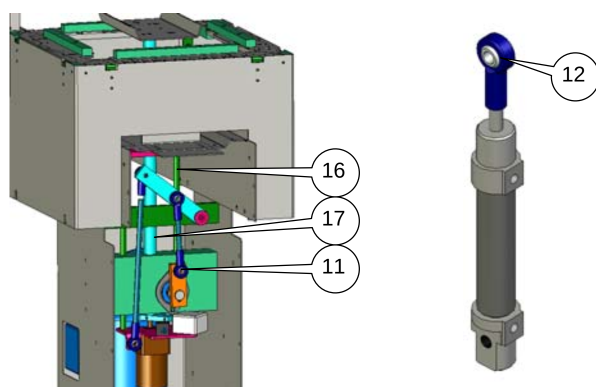
NOTE!
Maintenez les gobelets du transporteur de gobelets exempts des lubrifiants pour empêcher la contamination des œufs

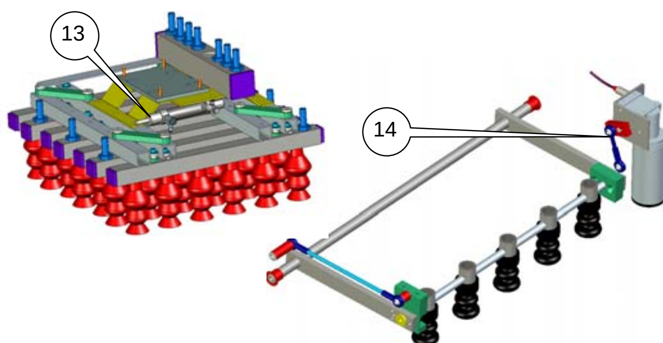
Arret d'urgence!
Tourner bouton et
5

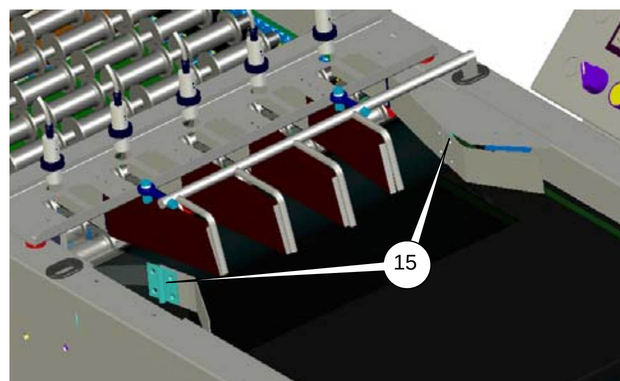




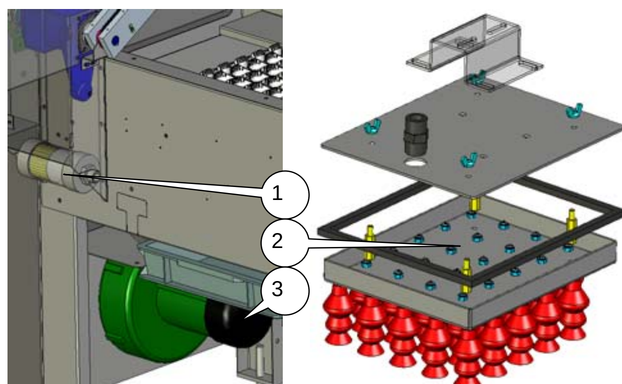
	Maintenance Hebdomadaire: Intervalle (heures):	h
9	Appliquez le jet de téflon sur le dépileur de plateaux de 30 alvéoles aux embouts à rotule 30 (4x)	40
10	Appliquez le jet de téflon sur les embouts à rotule du dépileur de plateaux pour des œufs à couver (4x)	40
11	Appliquez le jet de téflon sur les embouts à rotule de l'empileur facile (4x)	40
12	Appliquez le jet de téflon sur l'embout à rotule du dispositif de modèle d'œufs	40
13	Appliquez le jet de téflon sur l'embout à rotule de la tête à vide zigzag	40
14	Appliquez le jet de téflon sur des embouts à rotule d'un dispositif à imprimer (4x)	40
15	Appliquez le jet de téflon sur les charnières des interrupteurs de pression d'œufs (2x)	40
16	Mettez du silicium sur le guidage haut/bas de l'empileur facile (2x).	40
17	Appliquez le jet de silicium sur le pivot haut/bas/de rotation de l'ascenseur de l'empileur facile	40



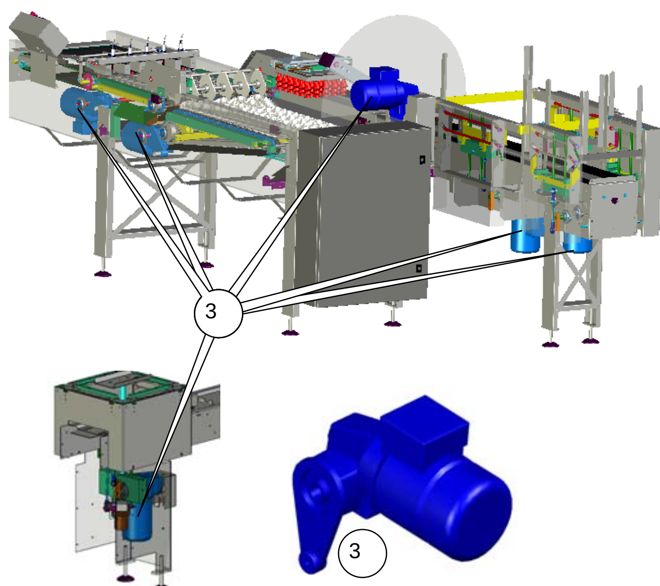




MAINTENANCE MENSUELLE

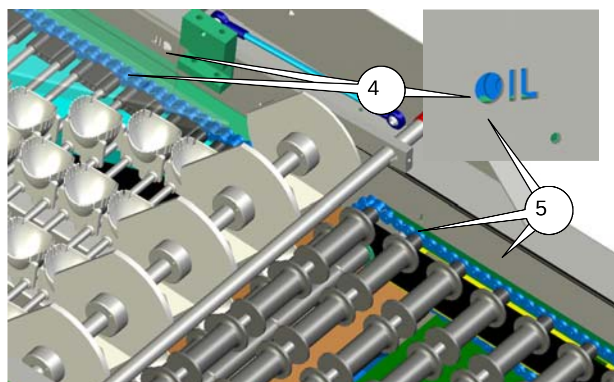


	Maintenance Mensuelle: Intervalle (heures):	h
1	Vérifiez le filtre à vide et remplacez-le si nécessaire	200
2	Nettoyez l'intérieur de la tête à vide avec l'air comprimé	200
3	Nettoyez tous les ventilateurs de moteur avec l'air comprimé	200
4	Appliquez le jet de téflon sur les chaînes de transport du transporteur de gobelets (2x)	200
5	Appliquez le jet de téflon sur les chaînes de transport du transporteur à rouleaux (2x)	200





AVERTISSEMENT!
Portez une protection pour les yeux pendant le nettoyage des ventilateurs de la tête à vide et du moteur à air comprimé.





CONSEIL!
Employez les trous pour huiler des deux côtés du système pour lubrifier la chaîne de transport du transporteur de gobelets et les chaînes de transport du transporteur à rouleaux.



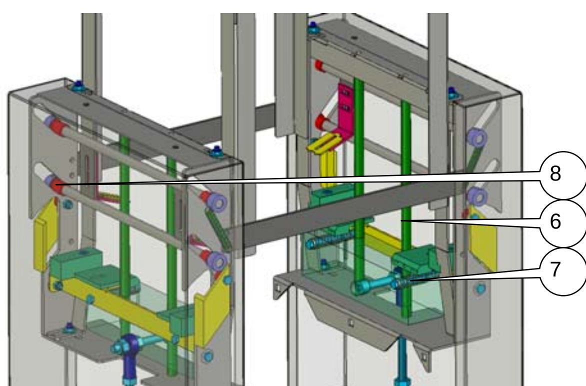
CONSEIL!
Lubrifiez seulement la chaîne de transport du transporteur à rouleaux. Vérifiez que les guidages de soutien en caoutchouc noir demeurent exempts de lubrifiants. La lubrification des guidages de soutien en caoutchouc noir provoque un fonctionnement défectueux des rouleaux.



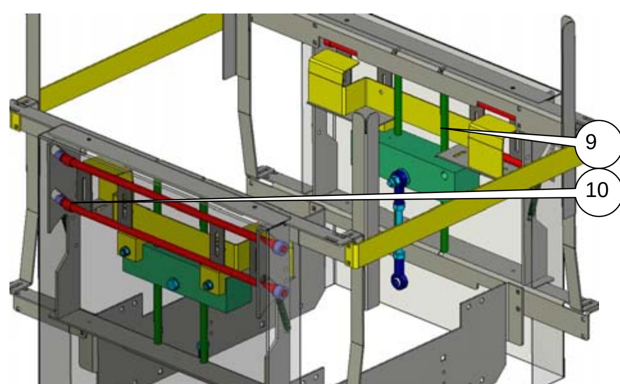
NOTE!
Gardez les rouleaux sur le transporteur à rouleaux exempts de lubrifiants pour empêcher la contamination des œufs.

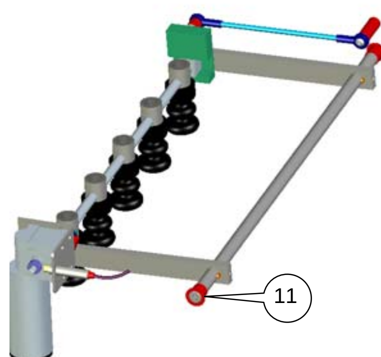


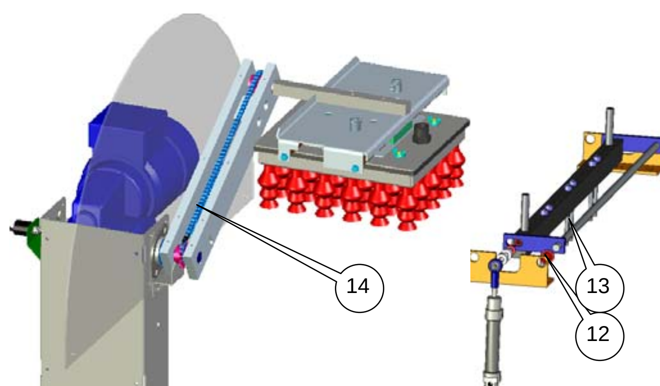
NOTE!
Maintenez les gobelets du transporteur de gobelets exempts de lubrifiants pour empêcher la contamination des œufs

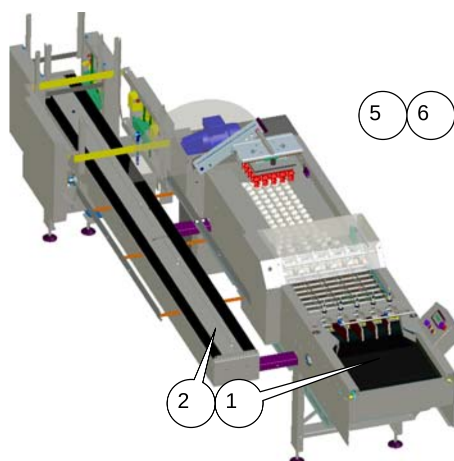


	Maintenance Mensuelle: Intervalle (heures):	h
6	Appliquez le jet de silicium sur le guidage haut/bas du bloqueur du dépileur de plateaux de 30 alvéoles (4x)	200
7	Appliquez le jet de silicium sur les guidages dedans/dehors des pinces inférieurs du dépileur de 30 alvéoles (4x)	200
8	Appliquez le jet de silicium sur les coussinets de palier des pinces supérieures du dépileur de 30 alvéoles (8x).	200
9	Appliquez le jet de silicium sur guidage haut/bas du bloqueur du dépileur de plateaux pour des œufs à couver (4x).	200
10	Appliquez le jet de silicium sur les coussinets de palier des pinces supérieures du dépileur de plateaux pour des œufs à couver (8x)	200
11	Appliquez le jet de silicium les coussinets du dispositif d'étiquetage (2x)	200
12	Appliquez le jet de silicium sur les coussinets de dispositif de modèle d'œufs (4x)	200
13	Appliquez le jet de téflon sur les pivots de blocage du dispositif de modèle d'œufs.	200
14	Vérifiez la tension à chaînes du bras de transfert	200



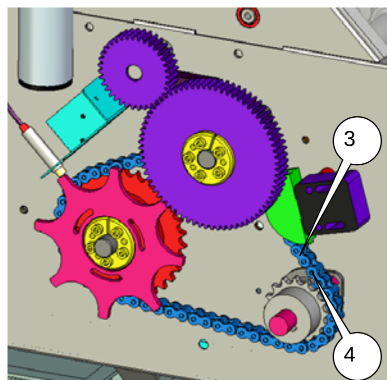






MAINTENANCE SEMESTRIELLE

	Maintenance semestrielle: Intervalle (heures):	h
1	Vérifiez la tension de bande du transporteur d'entrée	1200
2	Vérifiez la tension de bande du transporteur de sortie	1200
3	Examinez la chaîne de contrôle principale pour déceler l'usage	1200
4	Appliquez le jet de téflon sur la chaîne de contrôle principale	1200
5	Examinez tous les coussinets de palier pour déceler l'usage	1200
6	Examinez le système entièrement pour déceler les pièces lâches, boulons, écrous.etc	1200

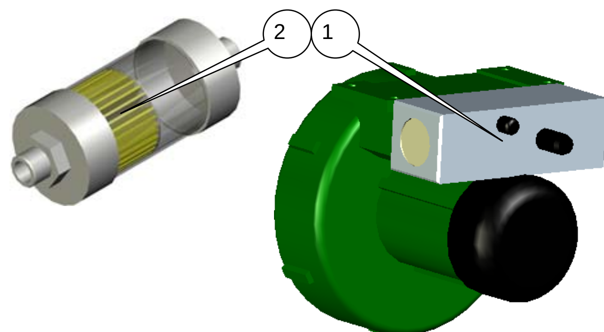




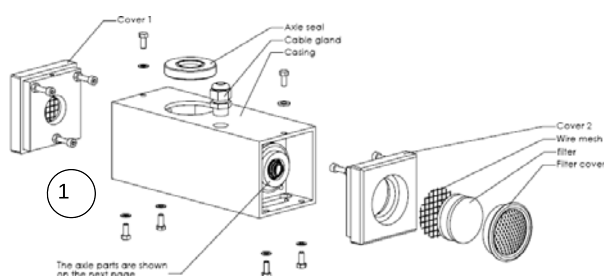


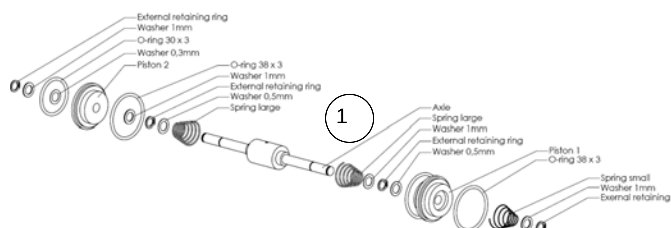
CONSEIL!
Quand la partie jaune sur le tendeur à chaînes devient visible, remplacez la chaîne de contrôle principale

MAINTENANCE ANNUELLE



	Maintenance Annuelle: Intervalle (heures):	h
1	Remplacez les joints dans la vanne casse-vide (réglage du remplacement d'usure)	2400
2	Remplacez le filtre à vide	2400

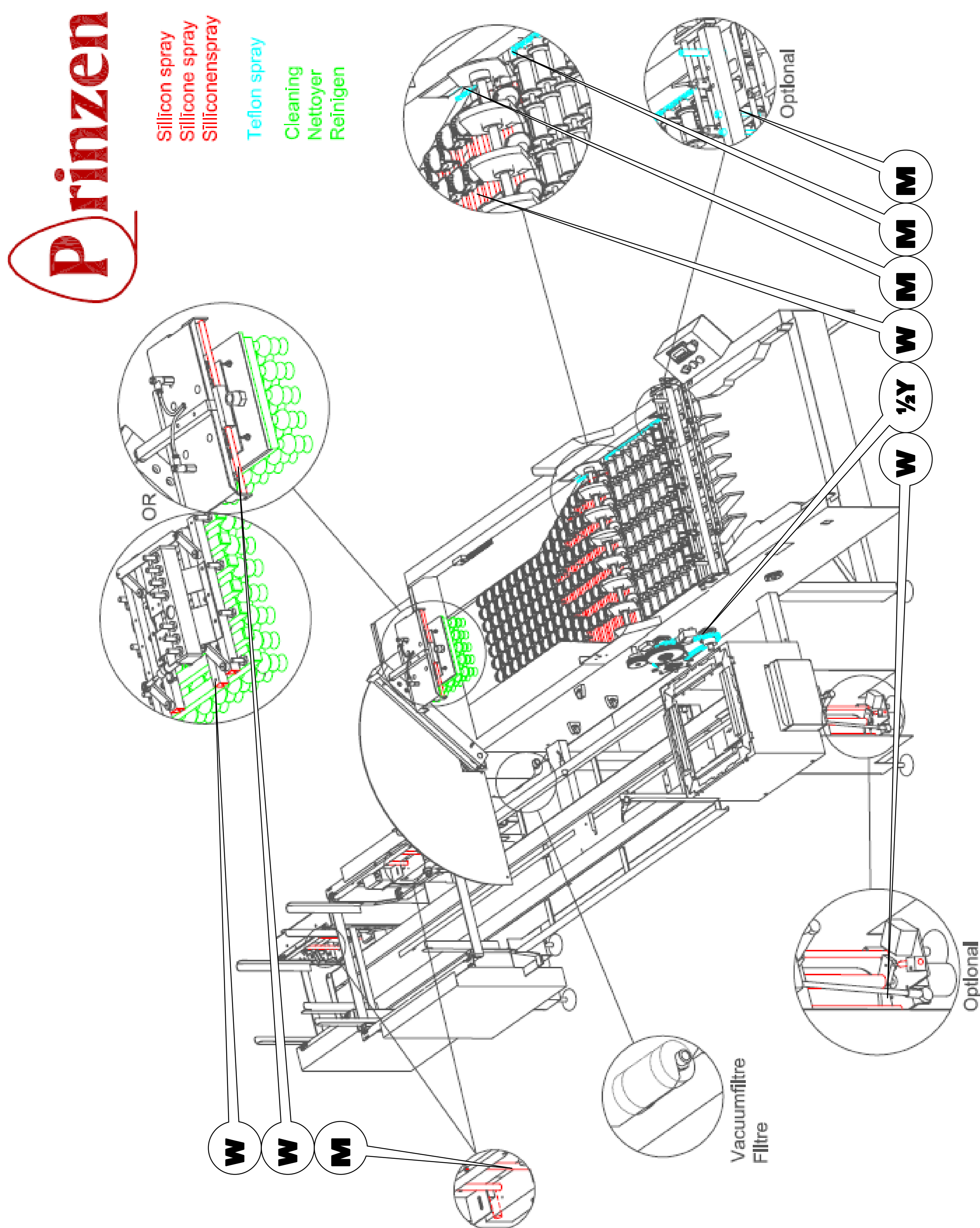






CONSEIL!
Voir le manuel de réparation pour la procédé de remplacement des joints de vanne chasse-vide.

DIAGRAMME DE LUBRICATION





5. PIECES DE RECHANGE

LISTE DES PIECES DE RECHANGE RECOMMANDEES

	Description	Type / Remarques	Code d'article
1	Gobelet		220 070 001
2	Ventouse		350 010 001
3	Fusible 2A lent 5x20mm		800 040 104
3	Fusible 2A lent 6x35mm	Seul système monophasé (CSA)	800 040 150
4	Fusible 5A FF 5x20mm		800 040 121
4	Fusible 5A lent 6x35mm	Seul système monophasé (CSA)	800 040 151
5	Fusible 6A lent 10x38mm	Seul système monophasé (CSA)	800 040 153
6	Fusible 2A lent 10x38mm	Seul système monophasé (CSA)	800 040 152
7	Filtre à air		780 030 030
8	Cellule photo-électrique émetteur	ET5505 1384	800 010 038
9	Cellule photo-électrique récepteur	ET5505PPAP 1384	800 010 037
10	Cellule photo-électrique	PA18CSD04PASA	800 010 029
11	Interrupteur de proximité	E2A-M12LS04WP-B1	800 010 027
12	Ampoule	BA92 30V-2W	800 030 451
13	Coussinet de palier	ASPFL 204	700 050 014
14	Coussinet de palier	6204 2Z	700 050 023
15	Coussinet de palier	626 2Z	700 050 009
16	Manche à air	PU 61021 (25mm)	500 011 016
17	Manche à air pneumatique	PUN 6 DUO	500 011 023
18	Valve		500 070 017
19	Kit de réparation vanne chasse vide		780 030 037
20	Chaîne du transporteur de gobelets		705 050 028
21	Chaîne du transporteur à rouleaux		705 050 021
22	Bloqueur du pivot de gobelet		220 070 003



6. OVOPRINT



Ovoprint A1
Ovoprint A5
Ovoprint A6
Ovoprint A7

INSTRUCTIONS

L’imprimante doit être monté solidement. Aussi il est très important que les cartouches ne sont pas exposées à des chocs thermiques(la température et fluctuations de température). stockez dans un lieu propre et dépoussiéré ou vous pouvez mettre les cartouches après usage.

Ne mettez pas de chauffage à l’alentours, gardez un peu de distance. La température ambiante ne peut pas être moins que 4 degrés Celsius et pas plus que 35 degrés Celsius.

Evitez d’humidité et d’eau;cela peut endommager les cartouches et les têtes d’impression.

Nettoyez l’imprimante et la tête d’impression avec un torchon sec et dépoussiéré ; humidifiez la tête d’imprimante.

Pour toutes interventions sur l’imprimante doivent être faites hors tension

MONTAGE

Posez l’imprimante sur l’emballeuse et ensuite fixer là.



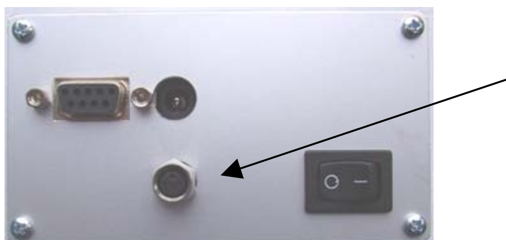
contrôlez que la tête d’imprimante est monté entre 2 œufs.



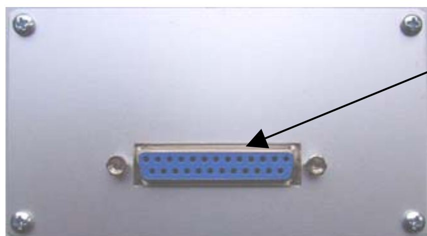
Montez le capteur de proximité pour le signal “start”.



branchez le connecteur du capteur de proximité dans le CPU.

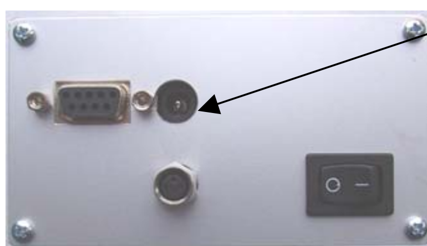


Connectez le câble des têtes d'impression.



Contrôlez des fois que des câbles ne sont pas mal fixés. Utilisationz, si nécessaire, chemin de câble. Contrôlez si tous les connecteurs sont bien fixés. Le câble capteur de proximité pour le signal "start" ne peut pas être attaché ensemble avec le câble de branchement.

Branchez le branchement DC.



FONCTIONNEMENT

Contrôlez que les cartouches sont propres et sèches et qu'il n 'y a pas de fuite d'encre. Mettez la cartouche dans son porteur.



Mettez en marche l'imprimante en utilisant l'interrupteur sur le coté du CPU.



L'écran affiche depuis de 2 secondes, ligne 1; le numéro de poulailler qui sera imprimé.



L'imprimante imprimera maintenant le numéro de poulailler 1. Pour imprimer numéro de poulailler 2, appuyez sur le clavier 02, pour numéro de poulailler 3, 03 etc.

Si vous avez fini d' imprimer, soulevez le support de la cartouche et éjectez la cartouche en soulevant l' éjecteur blanc et prenez le cartouche. Nettoyez le cartouche et mettez-le dans le porteur synthétique. Vous pouvez maintenant arrêter l'imprimante.

CHANGES LES REGLAGES

* # = Menu

Dans le menu **« * »** veut dire: à retour, échap ou curseur à gauche et le # veut dire : OK , affirmer, fixer ou curseur à droite.

Pour appuyer * suivi par # vous avez la possibilité d'entrer le menu. Dans le menu vous pouvez changer le texte à imprimer, le mémoriser sur un autre numéro ou changer le caractère.

REGLER LE TEXTE

Appuyez * suivi par # pour entrer le sous menu.
Appuyez 1, "texte". L'écran vous demande sur quel ligne vous voulez mémoriser une texte.
Vous pouvez programmer 50 textes ou lignes dans le programme.
Le premier ligne doit être mémorisé sur ligne 01 par appuyer 01 et le affirmer avec #.
Maintenant vous pouvez régler le texte. Par exemple: 2-NL-1234501.

On fait ça comme suivant:

Vous appuyez:
2#, 2x une 0 pour noter une trait d'union. Affirmer avec une #.
3x une 6 pour noter une N. Affirmer avec une #.
4x une 5 pour noter une L. Affirmer avec une #.
2x une 0 pour noter une trait d'union. Affirmer avec une #.
Puis vous appuyez u 1# ,2# ,3# , 4# ,5# ,0# ,1#. Pour retourner au menu principal vous appuyez 2x une *.

L'imprimante imprimera le texte suivant sur ligne 01: 2-NL-1234501.

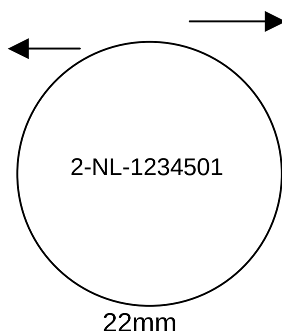
Une deuxième texte, par exemple 1-NL-9876502, doit être mémorisé sur ligne 02; ça veut dire * # 1 et puis affirmer 02 avec une # et depuis mémoriser le texte.



´1´ = 1 x < = > _ * # ^ □ /
´2´ = 2 A B C a b c
´3´ = 3 D E F d e f
´4´ = 4 G H I g h i
´5´ = 5 J K L j k l
´6´ = 6 M N O m n o
´7´ = 7 P Q R S p q r s
´8´ = 8 T U V t u v
´9´ = 9 W X Y Z w x y z
´0´ = 0 - + . , ? ! $ @ % & ( ) :
´*´ = quitter ou Escape
´#´ = Ok ou Enter

REGLER LE LONGUEUR D’EMPREINTE

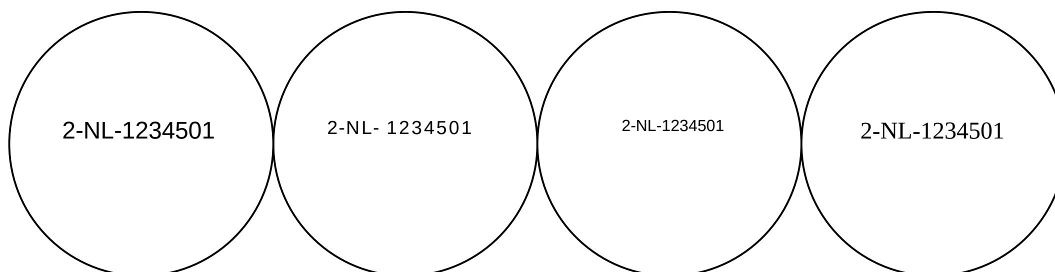
Appuyez * suivi par # pour entrer le sous menu.
Appuyez 2 “Outils”, et puis appuyez 5 “Longueur d’empreinte”. A bas vous pouvez régler le longueur de texte en mm.
Les œufs grands par exemple à 22mm et les œufs petits par exemple à 18mm de longueur. Les chiffres sur l’écran se peuvent transcrire et en suivant affirmer avec une #.



REGLER LE CARACTERE

Appuyez * suivi par # pour entrer le sous menu.
Appuyez 2 “Outils”. Appuyez maintenant 3 “Caractère”. Ici vous choissez:

1 pour Standard (réglage normale)
2 pour gras (si vous avez des œufs brunes; imprimante donne plus d’encre)
3 pour petit (préférence pour les œufs petits)
4 pour Times (plus d’encre et autre caractere)
Si vous avez choisi, affirmer avec #.
Puis appuyez 3 fois le * pour retourner au menu principal.



REGLER DEUX LIGNES

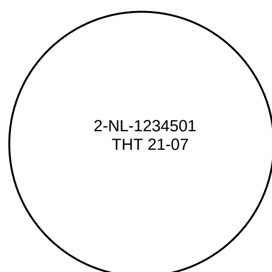
Appuyez * suivi par # pour entrer le sous menu.
Appuyez 2 “Outils”, suivi par 4 “lignes d’empreinte”.
Vous avez le choix:

1 pour une ligne
2 pour deux lignes.
Appuyez 2 et affirmez avec #.
Appuyez puis 3x une * pour retourner au menu principal.
Sur l’écran vous voyez 2 lignes différents, par exemple:

11: 1-NL-1234501
36:    THT 21-07

On doit mémoriser ces textes sur ligne 11:
1-NL-1234501
et sur ligne 36:
THT 21-07

Ces deux lignes communiqueront ensemble.



REGLER NETTOYAGE DE BEC

Appuyez * suivi par # pour entrer le sous menu.
Appuyez 2 “Outils”, et puis appuyez 7 “nettoyage de bec”.
Ici on peut régler le temps en minutes, ainsi que l’imprimante fait son cycle de nettoyage au démarrage lui même.
Toutes les 30 minutes, l’imprimante effectue un cycle de nettoyage et donne une fois .
Appuyez 3 fois le * pour retourner au menu principal.

REGLER INDEX DE TEXTE

Appuyez * suivi par # pour entrer le sous menu.
Appuyez 2 “Outils”, et puis appuyez 6 “Index de texte”.
Vous avez le choix:
1 pour 1 chiffre
2 pour 2 chiffres
Apres avoir choisi, vous affirmez ça avec # et 3x une * pour retourner au menu principal.
Si on doit changer une numéro programmé souvent, vous appuyez au lieu de 01 – pour imprimer ligne 01 – seulement une 1.

CHANGER LES REGLAGES D'IMPRIMANTE

Appuyez * suivi par # pour entrer le sous menu.
Appuyez 3 “Technicien”.
L'Écran vous demande maintenant une code Pin.
Le code pin est disponible chez votre fournisseur ; vous avez besoin du code pin pour l'accès aux changement de réglages.

Attention:
Des réglages faux peuvent résulter en le dysfonctionnement de l'imprimante!

Appuyez code Pin.
Vous êtes maintenant dans le menu Technicien:

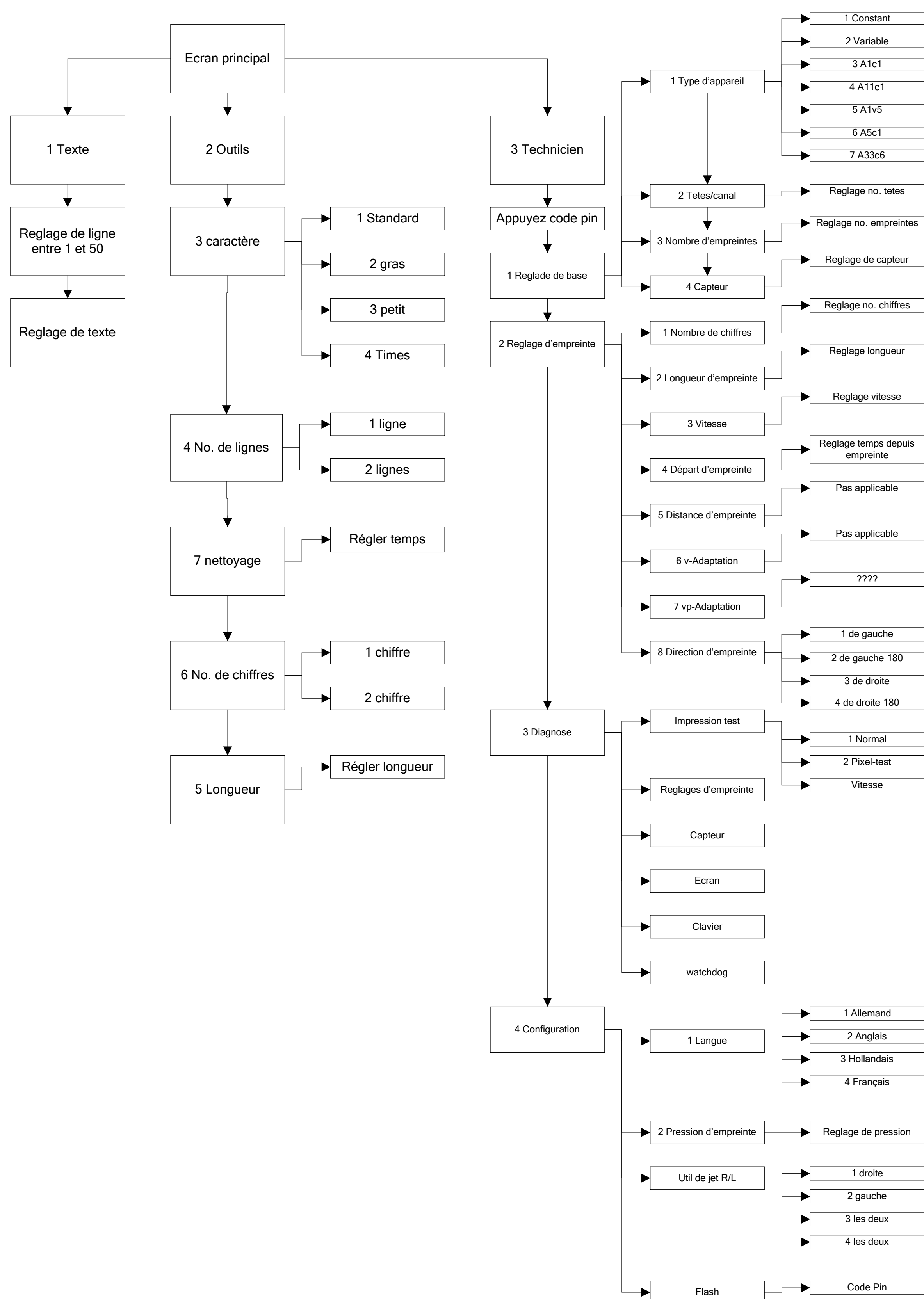
1.Réglages de base
1. Type d'appareil
2. Testes/canal
3. Nombre d'empreintes
4. Capteur

2.Réglages d'empreinte
1. Nombre de chiffres
2. Longueur d'empreinte
3. Vitesse
4. Départ d'empreinte
5. Distance d'empreinte
6. V- adaptation
7. VP- adaptation
8. Direction d'empreinte

3.Diagnostic
1. Impression Test
2. Réglages d'empreinte
3. Capteur
4. Écran
5. Clavier
6. Watch-dog
7. Temps

4.Configuration
1. Langue
2. Pression d'empreinte
3. Util. De jet R/L
4. Flash

STRUCTURE DE MENU



CARTOUCHE D’ENCRE

Problème:
L’encre ne sorte pas de la cartouche.
S’il y a toujours d’encre dans la cartouche et l’encre est bien liquide, ça veut dire que les becs du tête d’imprimante sont sèches.

Solution:
Prenez la cartouche avec la tête en haut et mouillez quelques gouttes de Prinzen Cartouche de nettoyage sur la tête et laisser le liquide pendant quelques minutes. Puis sécher soigneusement avec un peu de papier de cuisine.

Si ça ne vous donne pas le résultat désiré, mettez la cartouche pendant 1 heure dans un assiette avec un peu de Prinzen Cartouche Clean. Attention, seulement la tête se doit trouver dans le liquide.

Prinzen Cartouche Clean est développé spécialement pour nettoyer la tête de cartouche sans l’endommager. Autres produits de nettoyage dissoudrent le matériel et ainsi ces produits raccourcissent la vie de la cartouche fortement.

NUMEROS D’ARTICLES

	Numéro d’article	***Description***	
1	790010001	CPU	Guidage
2	790010003	Tête d’empreinte	Tête d’empreinte
3	790010009	Câble de tête d’empreinte	Câble
4	790010006	Câble de tête d’empreinte	Câble
5	790010002	Branchement 24V	Branchement
6	895030006	Cartouche (rouge)	Cartouche
7	895030003	Cartouche (bleu)	Cartouche
8	800010027	Interrupteur de proximité	Interrupteur de proximité
	Ovoprint A1		
9	790010004	Tête d’empreinte avec photocellule	Tête d’empreinte
10	790010005	Câble de tête d’empreinte A1	Câble